MANUEL DE PEINTURE

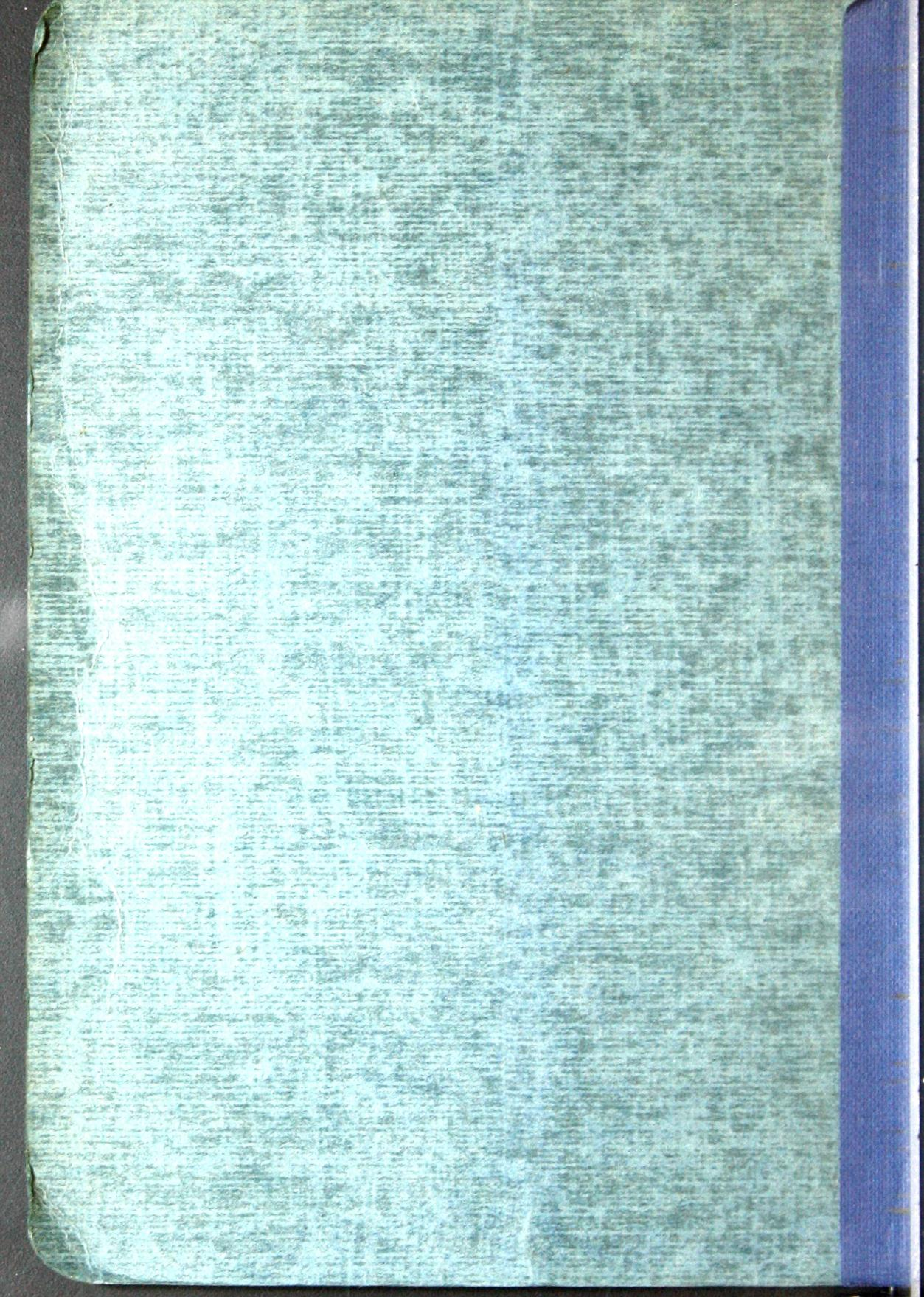
PEINTURES
VERNIS
EMAUX
"CILUX"
"DULUX"



PAINTS
VARNISHES
ENAMELS
"CILUX"
(Reg'd Trade Mark)
"DULUX"
(Reg'd Trade Mark)

25

Manual of
UPKEEP PAINTING



PREFACE

Nous avons depuis longtemps dépassé l'époque ou une peinture servait pour tous les usages. Le fabricant de peinture de nos jours est requis de fournir des peintures spécialement formulées pour convenir aux matériaux de construction et aux conditions d'exposition actuelles, qui varient d'une industrie à l'autre et parfois d'une partie à l'autre d'un établissement.

Il est donc évident, en premier lieu, que seuls les manufacturiers possédant des facilités adéquates de recherches scientifiques et de développement technique peuvent se maintenir au niveau du progrès constant dans l'industrie de la peinture, une industrie qui fait d'aussi rapides progrès que toute autre branche de l'industrie et du commerce. En second lieu, il est évident que toute compagnie qui poursuit encore la pratique des principes de fabrication de peinture, datant même depuis seulement dix ans, est une entreprise arriérée et n'offre pas le plus moderne et le meilleur possible en technologie de peinture.

Ce manuel éclaircira plusieurs points douteux qui auraient pu exister dans l'idée de l'usager de matériaux de décoration et d'entretien. Il lui permettra également de se mieux familiariser avec les peintures, émaux et vernis d'aujourd'hui, afin d'avoir l'assurance d'employer le produit requis à l'endroit voulu, et la satisfaction de savoir qu'il a commandé des matériaux qui protégeront convenablement ou rehausseront la valeur de sa propriété.

INDEX



Ce que signifie l'Ovale C-I-L sur une peinture ou un vernis



Il n'est guère difficile de produire une peinture ordinaire, mais ce n'est plus la même chose quand il s'agit de fabriquer un produit assez bon pour porter l'Ovale C-I-L.

En achetant une boîte de peinture C-I-L, le client compte obtenir non seulement une qualité uniforme mais encore le meilleur produit pour l'usage qui lui est destiné. Cette réputation de haute qualité est due à deux principaux facteurs: l'établissement de rigoureux principes de qualité et un outillage et des méthodes permettant d'observer fidèlement ces principes. Ces deux facteurs ont gagné la confiance de l'acheteur et du vendeur de sorte que le client est assuré des meilleurs résultats possibles.

Au cours des vingt-cinq dernières années, l'industrie, qui se développe rapidement, a exigé de nouveaux types de finis possédant des qualités exceptionnelles. Le manufacturier de peinture de haute qualité a donc dû s'astreindre à des expériences et à des méthodes modernes qui permettent de connaître à l'avance la qualité de service d'une peinture.

Voilà pourquoi Canadian Industries Limited, avec ses années d'expérience technique et scientifique dans des industries complexes, s'est consacrée à la découverte de nouveaux produits et à l'institution de méthodes permettant de juger la qualité. Cette pratique a permis l'amélioration constante des peintures, vernis et émaux C-I-L pendant cette période et surtout de créer avec succès des finis entièrement nouveaux tels que le "Duco", le "Cilux" et le "Dulux".

Canadian Industries Limited n'a rien négligé pour supprimer les variations et les erreurs de l'homme dans le jugement de la valeur d'une peinture ou d'un vernis. L'inspection personnelle plus ou moins juste est maintenant remplacée par des épreuves complexes qu'exercent des instruments scientifiques d'une sûreté absolue. Le lustre, le temps de séchage, l'élasticité, la résistance à l'eau et la durée sont mesurés d'après une base fixe par des épreuves mécaniques bien définies. C-I-L a remplacé les vieilles méthodes plus ou moins justes par des principes scientifiques.

C-I-L poursuit sans cesse l'inspection et les expériences de laboratoire. Les "clôtures d'épreuve" C-I-L, réparties dans tout le pays, exposent au soleil, à la pluie, au vent, à la neige, au grésil et à la grêle, des panneaux finis avec des produits C-I-L. On inspecte ces panneaux périodiquement pour noter la condition des divers finis. Un fini qui ne résiste pas à l'épreuve n'atteint jamais les rayons de nos clients.

On peut dire sans exagérer que les finis jugés satisfaisants sur les clôtures d'épreuve C-I-L donneront satisfaction partout.

Le contrôle rigide de laboratoire, en plus des expériences sur les clôtures d'épreuve, sont votre assurance d'une entière satisfaction dans chaque boîte de Peinture, Vernis, Email, "Duco", "Cilux" ou "Dulux" C-I-L. Et ce sont les connaissances scientifiques, combinées aux expériences pratiques, qui nous permettent d'employer le plus nouveau en fait de pigments, dissolvants, résines et autres matières premières dans la fabrication de meilleurs produits de peinture. Ces connaissances ont rendu possible l'introduction du "Duco", du "Cilux" et du "Dulux"; ce soin maintient la qualité de la ligne C-I-L sur le plus haut niveau et assure aux marchands, aux peintres et aux propriétaires qu'ils continueront d'obtenir la qualité uniforme C-I-L dans chaque récipient

---

PRODUITS REGULIERS D'ENTRETIEN

Peinture Préparée C-I-L



Une peinture protectrice et décorative principalement destinée à l'usage extérieur; peut aussi s'employer à l'intérieur.

La Peinture Préparée C-I-L est probablement la peinture la plus scientifiquement améliorée sur le marché. Les matériaux de construction ont changé depuis plusieurs années. On emploie de nouveaux matériaux, la construction elle-même s'est modifiée. La préparation de la peinture a donc nécessairement changé.

La Peinture Préparée C-I-L est nettement moderne en ce qu'elle est destinée à subvenir aux besoins actuels créés par les conditions et les méthodes modernes de construction. C'est une formule proprement équilibrée qui ne recourt qu'aux ingrédients aptes à produire la peinture à l'huile de lin la plus durable, la plus résistante et la plus satisfaisante à tous points de vue.

Les deux principaux buts d'une peinture d'extérieur sont de créer une belle apparence et de protéger les matériaux de construction contre l'intempérie. Ils ont tous deux une égale importance et engagent à choisir la peinture avec un soin minutieux.

L'apparence n'exige pas seulement un agencement de couleurs créant un bel effet d'ensemble mais aussi un choix de couleurs nettes, claires et permanentes. Certaines de ces qualités sont visibles dès l'application de la peinture mais la durée de la couleur, par exemple, ne se constate qu'après un certain temps, alors qu'il est trop tard pour remédier aux déficiences.

La propriété d'une peinture à protéger adéquatement les matériaux de construction, en d'autres termes, sa résistance à l'action destructrice du soleil, de la pluie, de la neige et des fortes variations de la température, ne peut évidemment se constater qu'après plusieurs semaines, plusieurs mois et même plusieurs années. Les défectuosités ou insuffisances ne s'aperçoivent pas à prime abord; le coût de la peinture et de la main-d'oeuvre peut devenir une perte totale, sans compter que la surface gâchée se prête mal à recevoir une autre peinture.

L'acheteur ne peut malheureusement pas baser son achat sur un standard de qualité. Même des ingrédients "purs" peuvent être mélangés en toutes sortes de proportions et donner autant de résultats qu'il y a de proportions. Il arrive trop souvent qu'un mauvais résultat soit dû au fait que la peinture ait été achetée en raison d'un prix réduit plutôt qu'en considération de sa valeur de service.

L'acheteur doit donc se fier à la compétence et à l'intégrité du manufacturier plutôt qu'à des mots tels que "pure", "garantie", "certifiée" qui n'ont aucune signification particulière.

La Peinture Préparée C-I-L s'appuie sur la réputation et l'intégrité de la Canadian Industries Limited. Grâce à ses propres grands laboratoires de recherches et de contrôle, à un échange international de données techniques et pratiques avec des compagnies affiliées et aussi, grâce à son contrôle des procédés et des matières premières essentielles, la Division des Peintures et Vernis C-I-L est on ne peut mieux favorisée non seulement pour manufacturer des peintures entièrement satisfaisantes mais encore pour rendre un précieux service au public acheteur.

Usages: Pour peinturer les structures extérieures de tous genres: résidences, usines, édifices publics, dépendances, magasins, etc. Peut également servir à peinturer l'intérieur bien qu'il soit préférable d'employer une peinture spécialement destinée à cette fin.

Peinture "Mar-Vel"

Une peinture préparée, à bas prix, pour usage général



Fini "Trim and Trellis"

Une découverte chimique exclusive donne au fini "Trim and Trellis" (pour moulures et treillis) des avantages marqués sur les finis généralement employés pour les moulures extérieures: il garde sa couleur et son fini luisant beaucoup plus longtemps que les finis extérieurs ordinaires.

Le fini "Trim and Trellis" sèche vite. Il est à l'épreuve de la poussière peu après son application. Le séchage rapide diminue le risque du dommage par la poussière, la saleté et les insectes.

Ce fini couvre mieux que la plupart des couleurs de décoration et s'étend facilement même en temps frais. Les nuances vertes de "Trim and Trellis" résistent à la moisissure, le fléau de plus d'une peinture

verte ordinaire. Avec le "Trim and Trellis", le danger de taches noires dûes à la moisissure est pratiquement éliminé.

PEINTURE PREPAREE BLANC "TRUTONE" 700



Une peinture à l'huile de lin—qui se conforme à la meilleure formulation connue pour les peintures extérieures.

Les qualités intéressantes et améliorées de cette peinture sont obtenues par l'emploi des pigments de base les plus blancs et les plus modernes. Le Blanc "Trutone" a comme avantage une blancheur initiale qui se prolonge, sans amoindrir en qualité, par un "vieillissement" controlé, à savoir, un auto-nettoyage exclusif.



1. Reste plus blanc
2. Plus opaque
3. Couvre plus de surface
4. S'applique plus facilement
5. Plus durable
6. Durée améliorée

Peinture Aluminium Préparée No 771

Une peinture aluminium préparée de haute qualité consistant en un excellent vernis mordant du type spath (spar) auquel est incorporée une fine poudre d'aluminium dans une proportion de 2½ livres par gallon de mordant.

Son usage est recommandé lorsqu'il faut une peinture aluminium d'un assez fort contenant de poudre d'aluminium par gallon pour assurer au matériel de construction la meilleure protection possible contre la détérioration, particulièrement les surfaces d'extérieur. Lorsque cette condition n'est pas aussi importante, la Peinture Aluminium Préparée No 772 peut être avantageusement employée.(Voir page 36)

Usages: Pour travail d'extérieur et d'intérieur. S'applique sur le bois, le métal, la brique, le béton, le ciment, etc.

Email "Floor, Porch and Dado"



Un émail de haute qualité et d'une durée remarquable. Couvre bien et sèche avec un beau lustre. Il est formé de pigments spécialement choisis et d'un vernis imperméable et résistant, constituant un émail qui protége complètement la surface sur laquelle il est appliqué. Il ne s'abime pas au soleil, à la poussière, à la saleté, à la pluie, à la neige et à l'air marin.

Usages: Pour l'extérieur et l'intérieur, sur les planchers de bois ou de ciment, les escaliers, les murs intérieurs, les boiseries, et comme fini à lambris, etc. Peut aussi s'employer pour les ponts de navires.



FINIS POUR MURS INTERIEURS ET BOISERIES



La Peinture Mate C-I-L Pour Murs est destinée à donner aux murs intérieurs, plafonds et moulures, une surface lisse et veloutée. Bien qu'elle soit classifiée comme un fini mural mat, elle possède un léger brillant, et sous l'effet de certaines lumières, produit un fini des plus attrayants et des plus intéressants, sans toutefois avoir l'apparence froide et terne d'un fini mat. Elle se marie à tous les types de décoration intérieure. La Peinture Mate C-I-L Pour Murs est une peinture à l'huile et peut être lavée souvent afin de la conserver propre et hygiénique. Elle s'emploie également sur les calorifères afin de les faire harmoniser avec les autres parties de la pièce.

•



Le "Semi-Gloss" C-I-L Pour Murs et Boiseries est une peinture durable, d'un lustre moyen pour les murs et boiseries intérieurs des maisons et d'édifices publics. Il s'applique facilement, coule librement et couvre bien. Sa surface lisse et veloutée peut être facilement nettoyée à l'eau et au savon doux et neutre.

•



Le Fini "Interior Gloss" C-I-L Pour Murs et Boiseries est une peinture de qualité supérieure et d'un beau lustre pour usage sur murs et boiseries intérieurs. Sa pellicule très dure résiste aux égratignures et peut être lavée à l'eau ou à une solution faible de savon neutre. Elle est très appropriée aux cuisines et salles de bain et partout où un lustre brillant est préférable à un fini mat.

"Duo-Type" Sealer



Ce produit est un mélange de vernis à sceller et de pigments non-réactifs dans la proportion requise afin de produire le maximum d'isolement contre la chaux ou l'alcali.

Sa principale fonction est de sceller le plâtre, le ciment, la brique ou autre surface murale plus ou moins poreuse et, en même temps, former une bonne base aux couches subséquentes. Il prévient également les dépressions causées par l'inégalité d'absorption de la surface.

Teinture à Bardeaux C-I-L



Une teinture de haute qualité pour colorer artistement et préserver les toits, les murs et autres surfaces en bardeaux.

Cette teinture aux couleurs nettes, accentue l'aspect naturel du bois sans lui donner l'effet du peinturage ou d'une épaisse couche de fini. Les couleurs sont préparées de matériaux de première qualité, assurant un maximum de durée. C'est le produit le plus moderne pour le traitement des surfaces recouvertes en bardeaux, et il n'est pas nécessaire de l'éclaircir.

Si l'on trempe un bardeau ordinaire sur toute sa longueur, il faudra environ deux gallons et demi de teinture par 1,000 bardeaux. Pour reteindre les vieilles surfaces, une couche de Teinture à Bardeaux C-I-L posée au pinceau couvrira environ 350 pieds carrés par gallon. Il est évident que la superficie peut varier considérablement d'après l'absorption du bois, de sorte qu'il ne faut prendre cette superficie que pour guide approximatif et allouer suffisamment au cas ou le bois présenterait une grande variation de densité.

Peinture à Granges C-I-L



Une peinture de bonne qualité convenable pour les granges, hangars, toits, clôtures, et le peinturage extérieur en général où la durée et l'économie comptent. Elle couvre bien et s'étend facilement.

Couche de Fond au Rouge de Plomb No 1517

Une peinture anti-rouille dont le pigment consiste essentiellement de rouge de plomb dans l'huile de lin avec suffisamment d'élasticité pour prévenir le durcissement durant une longue période d'emmagasinage.

Pour usage sur les structures d'acier ou autres surfaces métalliques qui ne requièrent pas le même degré de protection contre la corrosion que fournit une couche de fond anti-rouille de meilleure qualité telle que la Couche de Fond au Rouge de Plomb No 1145. (Voir page 27).

Email "Cilux"



Fait de résine "Dulux"—un produit chimique, résultant d'un procédé chimique scientifique—l'Email "Cilux" est un fini à part. Il possède un superbe lustre, sèche rapidement, et cependant s'étend uniformément en donnant amplement de temps pour l'appliquer au pinceau. Son application facile et son utilité générale en font l'émail par excellence destiné aux nombreuses surfaces dans et aux abords de la maison, où un émail de couleur rehaussera la décoration et facilitera en même temps le nettoyage.

L'Email "Cilux" augmente la durée des meubles de porche et de pelouse, mais il n'est pas destiné au peinturage des murs extérieurs. La Peinture Préparée C-I-L est le fini qui convient exactement à ce genre de travail.

On trouvera l'Email "Cilux" d'un usage précieux dans le peinturage de machines, tuyauterie, calorifères et toutes surfaces métalliques sujettes à la détérioration occasionnée par la chaleur, la vapeur, l'huile et la graisse. Il résiste à la gazoline, l'huile et la graisse, et conserve remarquablement sa couleur, son lustre, sa flexibilité et son adhésion même lorsqu'on l'expose à une chaleur constante jusqu'à 350° F.

On le recommande également pour les travaux de haute qualité sur bois ou métal dans les hôpitaux, habitations, hôtels, restaurants et édifices publics.

"Cilux" sèche en 4 à 6 heures et sur toute l'épaisseur de la pellicule en une nuit.

Email "Flow-Kote"



Un bel émail blanc, fait de pigments blancs de haute qualité et d'huiles pâles spécialement traitées, qui lui permettent une durée et une élasticité excellentes. Destiné aux ouvrages de meilleure classe dans les hôpitaux, belles résidences, hôtels, restaurants et édifices publics où un émail très consistant et très luisant est désiré. Il s'applique facilement et uniformément, sans tirer, et produit un fini lisse, comme la porcelaine. On peut le colorer n'importe quelle nuance désirée avec les Couleurs à l'Huile C-I-L.

Couche de Fond "1628"



Un produit spécialement préparé comme couche de fond pour les plafonds et les murs des résidences que l'on doit finir à l'Email "Flow-Kote", à la Peinture Mate pour Murs, au "Semi-Gloss" pour murs et boiseries ou à l' "Interior Gloss" pour murs et boiseries.

La Couche de Fond 1628 coule librement, couvre bien et se sable facilement (on peut la sabler après un séchage de 24 heures). Elle forme une bonne base dure pour un émail à l'huile et pour les peintures d'intérieur.

La Couche de Fond 1628 peut être teintée aux Couleurs à l'Huile C-I-L.

Avis: Ne pas mélanger au "Cilux", "Dulux" ou autre fini à base de résine synthétique.

Couche de Fond "Ovalite"



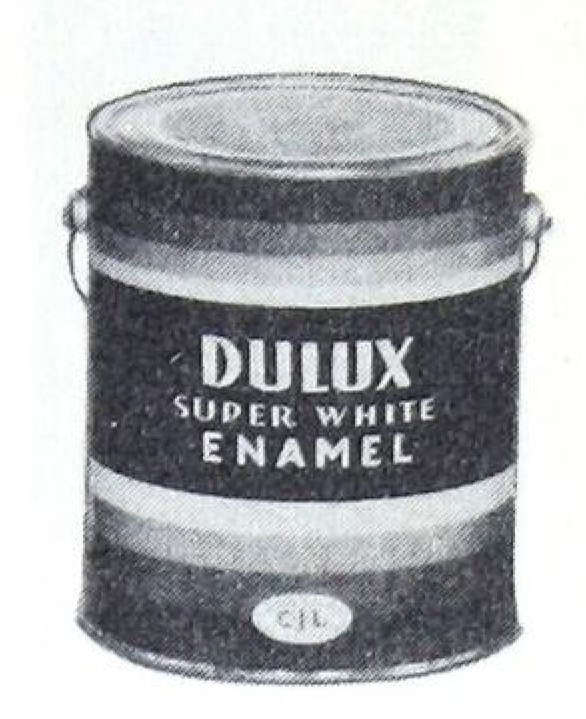
La Couche de Fond "Ovalite" est d'une application très facile, et à cause de la finesse des pigments, elle coule parfaitement et ne laisse aucune trace de pinceau. Caractéristique remarquable, cette couche de fond remplit bien et recouvre bien. Elle se sable facilement et n'empâte pas le papier de verre, mais se sable en fine poudre. On peut la sabler 18 heures après l'avoir posée, et sa pellicule remarquable empêche les couches subséquentes de pénétrer.

Usages: comme couche de fond pour l'Email "Cilux", l'Email "Dulux" Extra Blanc et le Blanc Architectural "Dulux".



Email "Dulux" Extra Blanc

A cause de la composition de son véhicule "Dulux" spécial, l'Email "Dulux" Extra Blanc surmonte presque toutes les déficiences ordinaires de la plupart des émaux. C'est un émail blanc qui se rapproche le plus de la perfection que tout autre émail encore mis sur le marché —un émail blanc qui reste blanc sous toutes conditions à l'exception des plus anormales.



L'Email "Dulux" Extra Blanc sèche rapidement: à l'épreuve de la poussière en deux heures et entièrement sec en une nuit.

Il coule, couvre et s'étend avec une facilité remarquable, et durcit lentement mais sèche à l'épreuve de la poussière beaucoup plus vite que la plupart des émaux à séchage lent. Ce durcissement lent permet de retoucher les coulisses et les manques et permet de doubler sur les longues surfaces. Il sèche dur et présente une surface résistable qui ne peut s'écailler ni absorber les saletés ou la graisse.

Usages: Pour toute décoration d'intérieur qui exige un fini à l'émail extra blanc.

Couche de Fond pour l'Email "Dulux" Extra Blanc

Produit formulé spécialement pour employer avec l'Email "Dulux" Extra Blanc. D'une blancheur et d'une fluidité remarquables, il remplit bien les fentes et forme une base solide qui peut être sablée facilement.

Le mode d'emploi est le même à suivre que celui de la Couche de Fond "Ovalite" sur la page 8.

VERNIS C-I-L

Le véritable secret de l'économie et de la satisfaction qu'offrent les Vernis C-I-L repose dans la spécialisation. Un produit déterminé pour chaque usage déterminé a été le résultat d'années d'épreuves et de recherches. Dans chaque vernis on trouve les éléments essentiels qui donnent un long service pour l'usage spécial auquel on le destine.

Vernis "Navalite"



Ce vernis est considéré comme le produit remarquable de recherches modernes dans ce domaine. Il est nouveau et moderne parce qu'il est formulé des matériaux de base les plus récents et fabriqué selon un procédé aussi nouveau et récent que les ingrédients mêmes.

"Navalite" est un produit pratique. C'est un vernis de qualité supérieure qui possède toutes les qualités désirables pour chaque type d'ouvrage—où que ce soit, à l'intérieur comme à l'extérieur.

"Navalite" est RESISTABLE — Il résiste aux coups, aux égratignures et au dur usage sur les planchers ou boiseries.

FLEXIBLE—Il sèche dur mais ne devient pas cassant.

DE COULEUR PALE—Il rehausse l'apparence de la surface sans la noircir.

CLAIR—Il est d'une transparence parfaite.

IMPERMEABLE—La pluie ne le blanchit pas. Même l'eau bouillante ne l'affecte pas.

SECHE RAPIDEMENT—Sous des conditions raisonnables de séchage il sèche en 6 à 8 heures.

DURABLE—S'emploie à l'intérieur ou à l'extérieur.

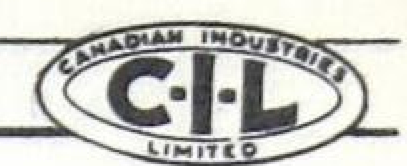
Vernis Satin C-I-L

Préparé spécialement pour les boiseries et moulures sur lesquelles on désire un beau poli sans y mettre le travail et la dépense du ponçage. Il sèche en un fini lisse, uni, semi-luisant qui ne s'abîme pas facilement et peut être nettoyé aussi facilement qu'un vernis luisant.

Pour obtenir les meilleurs résultats avec le Vernis Satin C-I-L on doit appliquer une ou deux couches de Vernis d'Utilité Générale C-I-L à Séchage Rapide pour donner suffisamment de profondeur et de corps au fini complet.

Vernis à Frotter et Polir de Qualité Supérieure

Un vernis à polir de qualité supérieure destiné aux travaux de luxe. Possède du corps, un beau lustre, se travaille facilement. Il est de couleur pâle et sèche en un fini durable et élastique. On peut le poncer et le polir 48 heures après son application.



Vernis à Frotter et Polir

Un vernis à frotter et polir de bonne qualité qui se travaille facilement et peut être frotté 36 heures après, et poli à un beau lustre 48 heures après son application.

Vernis Spar C-I-L



Voici un vernis spar de très haute qualité et l'un des premiers vernis fabriqués qui **ne blanchira pas** au contact de l'eau chaude ou froide. Il est destiné aux surfaces extérieures de toutes sortes, telles que portes d'entrée, portes de magasin ou portes tournantes, vestibules, plafonds de porches, mâtereaux, cabines de pont et autres boiseries extérieures de navires. On peut l'employer au-dessus comme au-dessous de la ligne du niveau de l'eau des embarcations, soit d'eau douce ou de mer, sans craindre de l'endommager.

Le Vernis Spar C-I-L sèche dur au toucher en 5 à 6 heures et très dur en une nuit, mais il ne sèche pas trop rapidement pour empêcher de l'appliquer facilement. Il coule librement et ne gommera pas le pinceau. Il possède du corps, est de couleur pâle, et se recommande partout où l'on requiert un vernis spar imperméable et de haute qualité.

Vernis Spar "Nor'wester"

Un vernis Spar destiné aux surfaces extérieures de toutes sortes, telles que portes d'entrée, portes de magasin ou portes tournantes, vestibules et plafonds de porches. Il se travaille facilement, donne un beau lustre et sèche à l'épreuve de la poussière en 5 à 6 heures et tout à fait dur en une nuit.

Vernis Jamieson "58" Quatre Heures de Qualité Supérieure pour Planchers



Un vernis qui possède beaucoup de corps, spécialement destiné au vernissage des planchers. Il résiste bien à l'eau, aux taches et aux coups. Il est de couleur pâle et s'applique facilement. Sous les conditions normales de séchage et sur les surfaces convenablement préparées ce vernis séchera à l'épreuve de la poussière en 4 heures ou moins. Il sèche suffisamment dur pour s'en servir modérément 8 heures après son application, et il durcit entièrement en une nuit.

Vernis à Planchers C-I-L à Séchage Rapide

Un vernis à planchers d'une qualité tout à fait supérieure. Sa couleur est d'un pâle très clair et il produit une surface lisse et d'un haut lustre qui est imperméable, à l'épreuve des marques de chaussures et très résistable aux abrasions.

Vernis C-I-L d'Utilité Générale à Séchage Rapide

Un vernis pour tous les usages. Il sèche rapidement et sa couleur d'un pâle très clair décolore à peine le bois quand on désire un fini naturel. Il possède beaucoup de corps et sèche avec un beau lustre. Convenable pour planchers, moulures et boiseries d'intérieur.

Vernis d'Intérieur C-I-L à Séchage Rapide

Spécialement formulé pour les beaux travaux d'intérieur sur moulures, portes, cloisons, etc., ce vernis produit une surface résistable à l'usure qui ne s'abîmera ni ne fendillera aisément et ne sera pas endommagée par l'eau chaude ou froide ou même de faibles solutions d'alcali.

Vernis à Meubles C-I-L à Séchage Rapide

La principale qualité requise d'un vernis à meubles est sa résistance au dur usage et aux coups. C'est seulement après de longues et intenses recherches que cette formule spéciale du Vernis à Meubles C-I-L à Séchage Rapide a été enfin adoptée comme celle qui remplit cette condition. Il est fabriqué d'une base de résine synthétique et produit un fini de longue durée et d'un beau lustre. Il sèche en 4 à 5 heures, bien qu'il soit préférable de le laisser sécher durant toute la nuit avant de se servir du meuble.

Vernis à Linoleum C-I-L à Séchage Rapide

Un vernis pâle, à séchage rapide pour les linoleums. Si la surface à vernir est en bonne condition, propre et libre de cire, le vernis la revivifie, conserve sa flexibilité et prévient la tendance du linoleum à fendre. Il prévient également l'absorption de la poussière et de la saleté, facilitant le nettoyage.

On recommande l'application d'une seule couche à la fois, répétant tous les six mois ou aussi souvent qu'il est nécessaire pour maintenir la surface en bonne condition. Cette méthode conserve le linoleum intact durant de nombreuses années.

Vernis C-I-L d'Utilité Générale

Un vernis pâle, durable, dur, imperméable, d'utilité générale. Comme son nom l'implique, il est destiné à une grande variété d'usages. On s'en sert généralement comme vernis clair soit à l'intérieur ou à l'extérieur. Il ne possède pas au même degré que le vernis spar l'imperméabilité ou la dureté d'un vernis d'intérieur, mais il est satisfaisant comme produit d'utilité générale.



Mode d'Emploi Général des Vernis C-I-L

Surfaces neuves: La surface à vernir doit être sèche, propre et libre de poussière et de saleté. Sablez la surface le long du grain du bois, avec un papier sablé No 00. Pour en tirer les meilleurs résultats le travail devrait se faire sous une température d'environ 70° F. Ne laissez pas de courants d'air passer sur la surface fraichement vernie. Ne laissez pas pénétrer de poussière durant le vernissage. Servez-vous d'un pinceau à vernis, doux et plat, et appliquez une couche bien uniforme. Laissez sécher; sablez légèrement ou passez à la laine d'acier, époussetez et appliquez la deuxième couche de la même manière.

Surfaces préalablement vernies. On peut les vernir à neuf en passant à la laine d'acier suffisamment pour enlever une partie du lustre, puis en époussetant avec soin. Appliquez une couche bien uniforme du vernis que vous avez choisi. Certains vernis, une fois durcis, peuvent être poncés. On emploie une pierre ponce et de l'eau ou de l'huile afin de leur donner un poli lisse. Les genres de vernis qui peuvent être poncés portent sur leur étiquette les indications nécessaires.

Important—Pour un travail de qualité le bois devrait être rempli au C-I-L Wheeler's Paste Wood Filler (bouche-pores ou pâte pour boucher les pores), selon le mode d'emploi indiqué. Laissez le bouche-pores reposer à la surface de 10 à 15 minutes, puis essuyez en travers du grain du bois, pressant le bouche-pores dans les pores du bois. Laissez sécher 24 heures.

Si, en plus du remplissage au Wheeler's Paste Wood Filler, on désire teindre le bois plus foncé que la couleur naturelle, employez la Teinture à l'Huile Pénétrante C-I-L, selon les indications, et laissez sécher 24 heures. Si vous employez la Teinture à l'Huile Pénétrante couleur acajou, il faudra appliquer une couche de "Sealer" C-I-L (vernis bouche-pores) à Teinture, selon les indications afin d'empêcher de percer la couche de vernis.

Couvrage: Il varie suivant la nature de la surface et le type de vernis employé. 600 à 700 pieds carrés au gallon pour une couche est une bonne moyenne.

Fini de Boiserie d'Intérieur

TEINTURE PENETRANTE, "SEALER" A TEINTURE ET CIRE. Teintez et scellez selon les indications. Sablez légèrement. Appliquez la Cire à Planchers C-I-L, polissez avec un linge doux après le séchage.

TEINTURE PENETRANTE, "SEALER" A TEINTURE ET CIRE. Teintez et scellez selon les indications. Sablez légèrement. Appliquez deux couches de Vernis d'Intérieur C-I-L à Séchage Rapide. Laissez sécher une nuit entre chaque couche. Pour un fini satiné employez le Vernis Satin C-I-L comme deuxième couche.

BOUCHE-PORES LIQUIDE ET VERNIS (Effet naturel du bois sur moulures et portes en place). Appliquez une couche de Bouche-Pores Liquide C-I-L. Laissez sécher 24 heures. Sablez lisse et appliquez deux couches de Vernis d'Intérieur C-I-L à Séchage Rapide. Laissez sécher une nuit entre chaque couche. Pour un fini satiné employez le Vernis Satin C-I-L comme deuxième couche.

BOUCHE-PORES EN PATE ET VERNIS. Remplissez selon les indications. Sablez légèrement. Appliquez deux couches de Vernis d'Intérieur C-I-L à Séchage Rapide. Laissez sécher une nuit entre chaque couche. Pour un fini satiné employez le Vernis Satin C-I-L.

TEINTURE PENETRANTE, BOUCHE-PORES EN PATE, "SEALER" A TEINTURE ET CIRE. Teintez et remplissez au bouche-pores selon les indications. Sablez légèrement. Appliquez une couche de "Sealer" à Teinture C-I-L. Laissez sécher. Appliquez la Cire à Planchers C-I-L, polissez avec un linge doux après le séchage.

TEINTURE PENETRANTE, BOUCHE-PORES EN PATE ET VERNIS. Teintez et remplissez au bouche-pores selon les indications. Sablez légèrement. Appliquez deux couches de Vernis d'Intérieur C-I-L à Séchage Rapide. Laissez sécher une nuit entre chaque couche. Pour un fini satiné employez le Vernis Satin C-I-L.

Fini de Planchers d'Intérieur

BOUCHE-PORES EN PATE — VERNIS. Pour toutes les nuances sur bois à grain ouvert ou pour une nuance naturelle sur bois à grain serré. Faites le remplissage au bouche-pores Wheeler's Paste Wood Filler selon les indications. Sablez légèrement. Appliquez deux couches de Vernis à Planchers C-I-L à Séchage Rapide ou de Vernis Jamieson "58" Quatre Heures. Laissez sécher une nuit entre chaque couche. Sablez entre chaque couche.

TEINTURE A L'HUILE PENETRANTE — VERNIS. Pour effet plus foncé que la couleur naturelle sur bois à grain serré. Teintez selon les indications. Sablez légèrement. Appliquez deux couches de Vernis à Planchers C-I-L à Séchage Rapide ou de Vernis Jamieson "58" Quatre Heures. Laissez sécher une nuit entre chaque couche. Sablez entre chaque couche.

TEINTURE PENETRANTE — CIRE. Pour effet plus foncé que la couleur naturelle sur bois à grain serré. Teintez selon les indications. Laissez sécher. Sablez légèrement et appliquez une couche de Cire à Planchers C-I-L. Polissez avec un linge doux ou une cireuse après le séchage.



Fini de Boiserie d'Extérieur

(Portes d'entrée, châssis de fenêtres et autres travaux semblables)

BOUCHE-PORES EN PATE — VERNIS. **Bois à grain ouvert.** Remplissez selon les indications. Appliquez deux couches de Vernis Spar C-I-L. Laissez reposer au moins 48 heures entre chaque couche. Sablez la première couche.

TEINTURE — VERNIS. **Bois à grain serré.** Appliquez généreusement au pinceau une couche de teinture préparée avec une Couleur à l'Huile C-I-L ou une Couleur au Japon réduit d'une égale quantité de térébenthine ou de substitut de térébenthine. Laissez reposer de 1 à 3 minutes avant d'essuyer la surface avec un linge. Laissez sécher 24 heures. Appliquez deux couches de Vernis Spar C-I-L, laissant sécher 48 heures au moins entre chaque couche. Sablez la première couche.

Véhicule à Aluminium No 1

Un véhicule du type de vernis spar pour servir de véhicule d'utilité générale dans la préparation de la peinture d'aluminium à mélanger sur les lieux, pour travail d'intérieur ou d'extérieur.

Véhicule à Aluminium No 2

Le Liquide Aluminium No. 2, quand employé avec de la Poudre Aluminium, donne une peinture Aluminium satisfaisante lorsque un prix avantageux est d'une considération importante.

Liquide C-I-L à Bronzer

Un véhicule semblable au vernis pour le mélange de la poudre bronze d'or ou d'aluminium. On peut y ajouter environ 2¼ lbs. de poudre bronze d'aluminium ou d'or au gallon, suivant la qualité de poudre utilisée. Appliquez avec un pinceau plat à vernis ou à soies douces. N'insistez pas trop en appliquant, mais posez comme une couche d'émail. Un gallon couvrira environ 1200 à 1400 pieds carrés de radiateurs.

Nota: Destiné seulement pour usage à l'intérieur.

Vernis Damar C-I-L à Séchage Rapide

Un vernis très pâle qui se travaille facilement, possède du corps et des qualités siccatives satisfaisantes pour usage sur les surfaces et les articles en bois qui exigent le plus pâle fini, qui ne sera pas soumis à l'usure ni à un usage constant, tels que papier-tenture, meubles de fantaisie, etc.

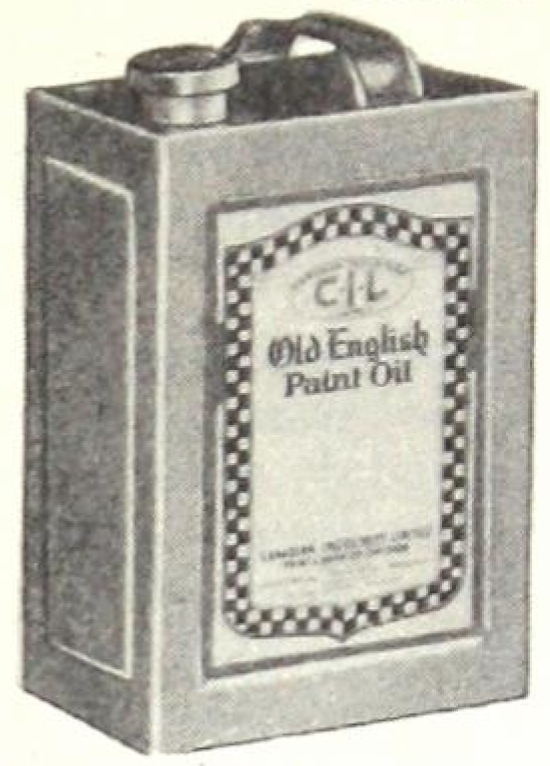
Vernis à Mélange C-I-L

Un Vernis spécial que l'on ajoute à une peinture ou des couleurs à l'huile afin de produire un fini plus dur et d'un meilleur lustre.

Vernis de Fond C-I-L (Sizing)

Un vernis de fond (Sizing Varnish) qui sert à sceller les surfaces très poreuses avant l'application d'une couche de fond.

Huile à Peinture Old English C-I-L



Un véhicule préparé spécialement pour le peinturage général. L'huile est faite d'une base d'huile de japon (china wood oil) reconnue comme l'une des plus imperméables. Elle est presque de la même consistance que l'huile de lin.

Nul siccatif (drier) n'est requis avec l'Huile à Peinture Old English C-I-L. Elle ne diminue pas la durée de l'huile de lin qu'on y a mélangé, et pour cette raison elle remplace avantageusement les siccatifs.

A l'extérieur:

(1) **Couche de fond pour le ciment.** Employez non diluée comme couche de fond pour les surfaces extérieures de ciment ou de stuc, ou comme mélange avec la Peinture Préparée C-I-L ou l'Enduit à Ciment et Stuc C-I-L.

(2) **Murs de Brique.** L'application d'une ou deux couches à la surface extérieure d'une brique poreuse scelle la brique et aide à prévenir l'humidité à l'intérieur du mur.

A l'intérieur:

(1) **Pour éclaircir les peintures mates ou luisantes.** Ajoute à leur durée, les rend plus faciles à laver et à appliquer.

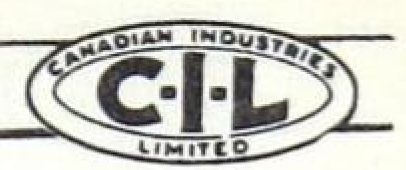
(2) **Comme bouche-pores sur le ciment et les murs en plâtre.** Employez-la sans diluer.

(3) **Couche de fond et bouche-pores (sealer).** Sur les murs et boiseries d'intérieur employez en parties égales l'Huile à Peinture Old English C-I-L avec la Peinture Mate Pour Murs, le "Semi-Gloss" ou l' "Interior Gloss". C-I-L.

(4) **Boiserie de fenêtres d'intérieur.** On peut employer l'Huile à Peinture Old English de préférence au shellac pour sceller les pores du bois.

(5) **Sur les planchers.** Diluée en proportion de 1 pinte de térébenthine au gallon, l'Huile à Peinture Old English produira une excellente surface sur les planchers. Si l'on désire un fini plus soigné, on recommande le Vernis à Planchers C-I-L à Séchage Rapide ou le Vernis Jamieson "58" Quatre Heures.

(6) **Nouveaux planchers de ciment.** Laissez durcir au moins 30 jours. Neutralisez l'alcali au moyen d'une solution de sulfate de zinc de 3 ou 4 lbs. dissoute dans l'eau chaude. Il vaut mieux laisser la solution de sulfate de zinc sur la surface durant 48 heures avant d'essuyer les cristaux. Enlevez à la brosse ou avec une éponge humide toute trace de crystal de zinc. Laissez sécher, et scellez les pores du plancher au moyen d'une



couche d'Huile à Peinture Old English, que vous éclaircirez d'une chopine de térébenthine par gallon. Finissez d'une couche d'Huile à Peinture Old English non diluée, ou, si vous désirez colorer, employez deux couches d'Email "Floor, Porch and Dado" C-I-L, en ajoutant une chopine de térébenthine par gallon pour la première couche seulement.

Teintures à l'Huile Pénétrantes C-I-L



Ce sont des teintures anilines pénétrantes combinées à un liquide qui sèche très rapidement en donnant au bois un effet de couleur très riche. Elles ne soulèvent pas le grain du bois et ne font pas voir les marques de pinceau. S'emploient principalement pour donner au bois dur ou au bois mou d'intérieur une teinte profonde. Elles pénètrent profondément dans les fibres du bois, formant une excellente couleur de base pour les couches subséquentes. Livrées dans les nuances suivantes: Chêne Pâle, Chêne Foncé, Noyer, Acajou Foncé et Acajou.

Mode d'emploi: La surface à teindre doit être sèche, propre et libre de poussière et de saletés. Sablez la surface au besoin et époussettez soigneusement. Appliquez la teinture avec un pinceau plat à vernis. Laissez pénétrer dans le bois 3 ou 4 minutes, puis essuyez le surplus avec un linge. Plus on laisse pénétrer la teinture plus la couleur sera foncée. Laissez sécher 24 heures ou plus.

La Teinture à l'Huile Pénétrante, couleur Acajou Foncé ou Acajou doit être recouverte d'une couche de "Sealer" (bouche-pores) à teinture. Ceci empêchera la teinture de percer les couches subséquentes de fini. Ne posez pas de vernis ou cire directement sur ces deux nuances. Quand la couche de bouche-pores est sèche, la surface peut être finie au Vernis C-I-L du type choisi pour cette surface particulière, ou repolie à la cire de haute qualité.

Sur du bois à grain ouvert, ou surface poreuse, appliquez une couche de bouche-pores Wheeler's Paste Wood Filler de la nuance voulue quand la teinture est sèche, en suivant le mode d'emploi indiqué sur le récipient. Procédez ensuite tel qu'indiqué ci-haut.

"Stain Sealer" (bouche-pores à teinture) C-I-L

Un bouche-pores liquide qui sèche vite et produit une base convenable pour le vernis, la cire, etc., après l'emploi des Teintures à l'Huile Pénétrantes C-I-L—Acajou Foncé ou Acajou, afin d'empêcher les pigments solubles de percer les couches subséquentes de vernis. Quand la teinture est sèche, appliquez une couche de "Stain Sealer" au pinceau, sans diluer, après l'avoir bien agité. Après le séchage, la surface peut recevoir le fini désiré.



Teinture-Vernis C-I-L à Séchage Rapide

Les Teintures - Vernis C-I-L à Séchage Rapide servent à la fois de teinture et de vernis. C'est un amalgame de notre Vernis de qualité supérieure, à séchage rapide, et de Teintures Transparentes pour le Bois. Ces Teintures-Vernis s'appliquent facilement sur les nouvelles ou vieilles surfaces de bois. Elles sèchent rapidement en donnant un beau fini lustré d'un vernis de qualité.

Mode d'emploi: La surface à couvrir doit être entièrement libre de poussière, saletés, graisse, cire, etc. Sur le bois à grain serré, deux couches de Teinture-Vernis C-I-L seront suffisantes dans plusieurs cas, mais sur le bois à grain ouvert, on obtient de meilleurs résultats en bouchant les pores avec le C-I-L Wheeler's Paste Wood Filler (bouche-pores en pâte) et en appliquant la teinture selon la méthode ordinaire quand le bouche-pores est sec. La boiserie préalablement teinte devrait être nettoyée entièrement et passée légèrement au papier sablé No 00.

Nota: Chaque couche subséquente de Teinture-Vernis en fonce la couleur et en rehausse le lustre. Si on veut changer la surface d'une couleur foncée à une couleur claire, il faudra au préalable poser une couche de Couleur de Fond C-I-L. On peut ensuite imiter le grain du bois au moyen d'une couleur à imiter et d'outils à imiter que l'on se procure chez un détaillant de peintures. La couleur à imiter doit sécher entièrement avant qu'on y applique une ou deux couches de Teinture-Vernis à Séchage Rapide comme couche de surface.

Couleur de Fond C-I-L

Une peinture préparée qui sèche rapidement et forme une base parfaite pour imiter le bois au moyen de Couleurs à Imiter C-I-L, ou pour les Teintures-Vernis à Séchage Rapide.

On l'emploie comme couche de fond pour repeinturer les boiseries intérieures déjà recouvertes d'une couleur foncée que l'on désire transformer en une nuance claire. Elle couvre le grain du bois et cache complètement l'ancienne peinture.

Mode d'emploi: La surface à couvrir doit être sèche, propre et libre de poussière et de saletés. Toute surface vernie doit être passée légèrement au papier sablé fin et soigneusement épousettée avant d'y appliquer ce produit. Ceci permettra l'adhérence requise de la couleur de fond. Après application de la première couche et séchage durant toute une nuit, il sera peut-être nécessaire d'y poser une deuxième couche pour couvrir parfaitement.



Siccatif (Drier) de Japon Pâle C-I-L

Un siccatif très efficace, de couleur pâle et qui convient aux teintes délicates. Au mélange avec les peintures à l'huile dans l'atelier ou sur le travail, employez de 1/64 à 1/32 de gallon de Siccatif de Japon Pâle par gallon de peinture.

N'employez jamais plus de 1 demiard par gallon de peinture.

Siccatif (Drier) de Japon Brun C-I-L

Ce siccatif possède toutes les caractéristiques et propriétés du Siccatif de Japon Pâle C-I-L excepté qu'il est plus foncé et ne devrait pas être employé avec les teintes délicates.

Mordant au Japon C-I-L pour l'Or

Un mordant à l'huile de japon pâle qui sert à fixer l'or en feuilles. Les feuilles peuvent être fixées en toute sécurité d'une heure à une heure et demie après l'application du vernis.

Japon Noir C-I-L

Un vernis noir très consistant pour usage partout où l'on désire un fini noir économique. Peut être éclairci de 15% à 20% de substitut de térébenthine. Il sèche en 4 à 6 heures.

Asphalte Noir C-I-L

Un vernis noir à séchage rapide, fabriqué d'asphalte de la meilleure qualité. Sèche rapidement en donnant un beau lustre. Il s'emploie partout où un noir économique et résistable à l'eau est requis.

Décapant (Remover) C-I-L à Peinture et Vernis



Une préparation liquide aux propriétés dissolvantes très efficaces. Amollit rapidement l'ancienne peinture ou vernis, permettant leur enlèvement facile, sans soulever le grain du bois.

Après l'emploi du Décapant à Peinture et Vernis il est essentiel de laver la surface toute entière à la benzine pour enlever le reste de cire avant le repeinturage ou le revernissage.

On estime qu'un gallon de Décapant C-I-L à Peinture et Vernis suffira pour enlever l'ancienne peinture ou vernis sur une superficie de 125 pieds carrés.

Bouche-pores Liquide C-I-L pour le Bois

Un bouche-pores semi-transparent sous forme liquide pour application sur le bois à grain serré dans le but de sceller et remplir la surface afin de l'obturer contre les couches subséquentes de vernis. Il se recommande comme bouche-pores liquide sur les boiseries et moulures en place, mais non pas les planchers.

Mode d'emploi: Bien mélanger le liquide, du fond au haut de la boite. S'il devient trop épais pour s'étendre aisément, éclaircir un peu à la térébenthine.

Appliquez avec un pinceau plat à vernis, en une couche bien uniforme. Après le séchage, sablez légèrement avant de vernir.



Peinture Marine "Dulux"

La Peinture Marine "Dulux" est la plus importante amélioration dans ce domaine depuis dix ans. Ce n'est pas une peinture marine ordinaire. Son véhicule est radicalement neuf, étant composé de résines "Dulux". Les chimistes ont travaillé des années dans les Laboratoires de Recherches C-I-L pour perfectionner ce nouveau fini. Elle a été soumise à l'épreuve durant des années; exposée à toutes sortes de températures dans toutes les parties du pays. En usage sur de nombreux transatlantiques et paquebots côtiers, "Dulux" a démontré sa résistance à l'air salin et à l'écume, aux gaz et aux vapeurs. Elle est plus imperméable à l'humidité et plus résistante aux coups et aux égratignures, conserve son fini superbe et son lustre beaucoup plus longtemps que les peintures marines ordinaires.

La Peinture Marine "Dulux" sèche rapidement, ce qui est d'une grande importance dans l'entretien de navires en service.

La Peinture Marine "Dulux" — Blanche est un fini qui s'étend facilement, se nivelle de lui-même, pour usage sur la partie supérieure des coques, au-dessus du niveau de l'eau, et à l'extérieur des cabines. On peut l'employer sur toute surface de bois, aussi sur les surfaces de métal qui ont reçu une couche de fond convenable. Elle donne un fini très dur qui n'accumule pas facilement les saletés. On peut la nettoyer aisément sans endommager la surface. Elle est élastique et durable.

La Peinture Marine "Dulux" — Blanche résiste à la décoloration qu'occasionnent les vapeurs de sulfate d'hydrogène qui s'élèvent des eaux d'un port.

La Peinture Marine "Dulux" — Noire est un fini d'un beau noir jais qu'on emploie sur la partie supérieure des côtés, et aussi comme noir d'utilité générale sur les surfaces de bois ou de métal au-dessus du niveau de l'eau. Elle sèche rapidement, ce qui est d'un avantage marqué sur les finis noirs à séchage lent, généralement connus dans l'industrie maritime. Elle sèche en donnant un fini très brillant et de longue durée. On ne doit pas l'employer sur les machines.



"Dulux" Crème, Chamois, Gris, Vert, Rouge, Bleu, Jaune et Aluminium sont des finis de longue durée et résistables aux coups, pour usage sur les ponts de bois ou de canevas, et sur la partie supérieure des côtés et sur la coque, au-dessus du niveau de l'eau. Ils sèchent rapidement et possèdent des qualités d'adhésion et d'élasticité inusitées. Ils conservent d'une façon remarquable leur apparence et leur couleur originales.

Le Vernis Spar "Dulux" est un vernis pâle posédant des qualités inusitées de longue durée. Il est de beaucop supérieur aux vernis spar plus lents à sécher. Il est incomparable dans sa résistance à l'action de l'écume saline et des rayons actiniques, ou rayons chimiques du soleil. Comme il sèche rapidement, il est vite à l'épreuve de la poussière, et sèche toujours complètement dur en une nuit. On peut le frotter et le polir comme un miroir après cinq jours de séchage.

L'Huile à Eclaircir "Dulux" est un véhicule spécialement prépare pour éclaircir la Peinture Marine "Dulux" — couleurs et blanc. On l'ajoute à la couche de fond sur le bois et les surfaces poreuses, afin d'obvier à l'absorption et maintenir la relation voulue entre le pigment et le véhicule.

Le Rouge de Plomb "Dulux" sert de couche de fond pour toutes les surfaces nues de fer et d'acier formant une base excellente pour les couches de fini. Son pigment possède d'excellentes propriétés antirouille; de fait, c'est l'un des meilleurs. Il sèche dur en une nuit produisant une pellicule impénétrable qui peut être utilisée même avant l'application de la couche de fini.

Mode d'Emploi

MATURES-VERNIES—Nouvelle Surface—Sablez soigneusement pour enlever toute imperfection sur la surface. Si le bois est à grain ouvert, tel que le chêne, remplissez avec le bouche-pores Wheeler's Paste Wood Filler selon les indications. Assurez-vous que les extrémités soient bien bouchées afin d'en exclure l'humidité. Si le bois est à grain serré, tel que le pin, le bouche-pores n'est pas nécessaire.

Appliquez trois couches de Vernis Spar "Dulux". La première doit être frottée à la pierre ponce et à l'eau avant de passer à la seconde couche. Le vernis et la surface doivent tous deux être assez chauds. Etendez le vernis généreusement sans trop insister sur le pinceau.

Vieilles surfaces—Assurez-vous que le vieux vernis soit en bonne condition; sinon, enlevez-le au râclage ou au sablage. Le Décapant C-I-L à Peinture et Vernis peut également être employé pour ce travail. Si ce moyen est employé, il faut enlever toutes traces du décapant en lavant la surface complètement avec un linge imbibé de térébenthine ou de gazoline et en essuyant bien sec avant de vernir. Procédez alors tel qu'indiqué ci-dessus, éliminant le remplissage au Wheeler's Paste Wood Filler. Le Vernis Spar "Dulux" peut être appliqué sur un vernis en bonne condition. Sablez soigneusement. Appliquez deux ou trois couches.

MATURES — PEINTURES — Procédez suivant les suggestions offertes ci-haut pour les nouvelles ou anciennes surfaces, mais au lieu de vernir appliquez deux ou trois couches de Peinture Marine "Dulux" de la couleur désirée. Sur une surface neuve, ou une surface bien usée, éclaircissez la première couche d'une chopine à une pinte d'Huile à Eclaircir "Dulux" par gallon. La deuxième couche et les suivantes devraient être posées sans diluer. Si vous voulez que la Peinture Marine "Dulux" s'étende plus facilement vous pouvez l'éclaircir légèrement avec de la térébenthine pure, sans toutefois en ajouter plus qu'un demiard au gallon. Il faut laisser sécher 24 heures entre chaque couche.

EXTERIEUR DE CABINES — Les cabines peinturées et les cabines de pont doivent être mises en condition et finies de la même façon que les côtés de la partie supérieure. Pour des raisons tout à fait pratiques le toit des cabines régulières et des cabines de pont devrait être fini à la Peinture Marine "Dulux" Aluminium. En outre de protéger efficacement la couverture de canevas, la Peinture Aluminium, par son haut reflet, diminue sensiblement la température intérieure et ajoute beaucoup au confort sous le pont durant les journées chaudes.

INTERIEUR DE CABINES — Le meilleur fini pour cette partie d'un navire qui exige autant de reflet de lumière que possible, est l'Email "Dulux" Extra Blanc. Pour les indications sur son mode d'emploi, sur nouvelles ou vieilles surfaces, voyez la page **90**

CANEVAS SUR LE PONT—La Peinture Marine "Dulux" peut être employée sur un canevas neuf, ou sur un canevas usagé en bonne condition. Cependant, si le fini est bien craquelé ou si le canevas est usé, ni "Dulux" ni aucun autre fini ne pourra réparer les défauts de la surface. Si le sablage n'adoucit pas la surface craquelée, il est mieux de renouveler le canevas.

Avant d'appliquer la Peinture Marine "Dulux" assurez-vous que la surface soit bien sablée, propre et sèche. Sur une vieille surface appliquez deux couches ou plus de "Dulux" au besoin, éclaircissant chaque couche avec un demiard de térébenthine pure au gallon. Insistez sur le pinceau. Ne posez pas les couches épaisses. Il faut laisser sécher au moins 24 heures entre chaque couche.

Application du nouveau canevas—On pose le canevas neuf sur le pont suivant la méthode ordinaire, en employant une couche épaisse de blanc de plomb à l'huile auquel on ajoute un peu de siccatif. Etendez le canevas bien plat avec un rouleau à pâte ou un tuyau de fer, et laissez durcir. Assurez-vous que le canevas soit bien sec et en place avant d'y appliquer la Peinture Marine "Dulux".

Peinturage du nouveau canevas—On doit éclaircir la première couche de Peinture Marine "Dulux" avec une pinte d'Huile à Eclaircir "Dulux" par gallon. On l'étend généreusement afin de permettre au "Dulux" de bien pénétrer les pores du canevas. Laissez sécher complètement avant de poser la deuxième couche, qui sera éclaircie d'une chopine d'Huile à Eclaircir "Dulux" par gallon. Posez la troisième



couche, éclaircie d'un demiard de térébenthine pure au gallon. La deuxième couche et les suivantes doivent être posées assez minces.

PONTS EN BOIS—Sablez avec soin pour débarrasser la surface de toutes imperfections. La surface doit être libre de graisse, d'huile et de saletés. Les fentes doivent être calfatées soigneusement et toute la surface doit être étanche. On doit laisser sécher les couches 24 heures, et il faut les appliquer en insistant sur le pinceau.

Surfaces neuves—La première couche doit être éclaircie d'une chopine à une pinte d'Huile à Eclaircir "Dulux" pour chaque gallon de Peinture Marine "Dulux". La deuxième couche et les suivantes doivent être éclaircies avec un demiard de térébenthine pure. Il faut laisser sécher les couches 24 heures, et les appliquer en insistant sur le pinceau.

Vieilles surfaces—Sablez avec soin les vieilles surfaces luisantes. Toute peinture qui s'écaille doit être enlevée. Les taches nues sur le bois doivent être recouvertes d'une couche de Peinture Marine "Dulux" éclaircie selon les instructions ci-dessus pour la première couche sur une surface neuve. Appliquez ensuite deux couches de Peinture Marine "Dulux" éclaircie avec un demiard de térébenthine pure.

PONTS EN ACIER ET AUTRES SURFACES EN METAL — Nouvelles surfaces en métal — Appliquez deux couches de Rouge de Plomb "Dulux", laissant sécher 24 heures entre chaque couche. Posez ensuite deux — de préférence trois — couches de Peinture Marine "Dulux", laissant sécher 24 heures entre chaque couche. Appliquez toutes les couches de Peinture Marine "Dulux" assez minces.

PARTIE SUPERIEURE — Si l'on présume que tout le travail préliminaire a été fait sur une coque neuve ou qu'elle a été passée à la lampe afin de la mettre en condition voulue pour le peinturage, il faut alors procéder au calfatage des fissures. On peinture ensuite les fissures à la Peinture Marine "Dulux", éclaircie selon les indications. Scellez alors les fissures avec un bon ciment, le pressant au couteau à mastic dans les fissures. Il est très important de ne pas négliger ce petit détail de couche de fond à la Peinture Marine "Dulux" sur les fissures, et de la laisser sécher avant d'y mettre le ciment à fissures. Autrement, l'huile du ciment serait absorbée par le bois nu et le ciment durcirait, deviendrait sec et cassant, et tomberait éventuellement.

Surfaces neuves ou passées à la lampe—Appliquez une couche de fond de Peinture Marine "Dulux", éclaircie d'une chopine à une pinte d'Huile à Eclaircir "Dulux" au gallon, selon la porosité du bois. Posez ensuite deux couches de Peinture Marine "Dulux", sans diluer, laissant sécher 24 heures entre chaque couche.

Vieilles surfaces—Il n'est pas nécessaire de passer la vieille surface à la lampe à souder pour permettre l'application de la Peinture Marine "Dulux". Si la vieille surface est en bonne condition et n'est pas craquelée ni fendillée, on peut y appliquer la Peinture Marine "Dulux" bien qu'on obtienne toujours de meilleurs résultats avec une

peinture marine en commençant sur le bois nu. N'essayez pas de peinturer par dessus plusieurs couches de vieille peinture, car la surface fendra et s'écaillera éventuellement, emportant avec elle la nouvelle peinture.

Sablez entièrement les vieilles surfaces, spécialement les surfaces luisantes, pour assurer une bonne adhésion. Toute peinture qui s'écaille ou n'adhère pas doit être enlevée. Les taches nues dans le bois doivent être recouvertes d'une couche de Peinture Marine "Dulux" éclaircie selon les indications ci-dessus pour une couche de fond sur le bois neuf. Posez ensuite deux couches de Peinture Marine "Dulux" sans diluer, laissant sécher 24 heures entre chaque couche.

Important: Laissez sécher la dernière couche au moins 24 heures, et même plus, si possible, avant de mettre le bateau à l'eau.

Les instructions qui précèdent pour le peinturage sont destinées à la partie au-dessus du niveau de l'eau seulement. Pour la surface qui est au-dessous du niveau de l'eau, employez la Peinture C-I-L Anti-Fouling (anti-crasse).

Avis: N'ajoutez aucune autre peinture, huile ou vernis aux produits marins "Dulux". N'ajoutez pas d'huile de lin, vernis ou essence minérale (substitut de térébenthine). Lorsque requis, éclaircissez seulement avec de la térébenthine pure. Lorsqu'indiqué, employez l'Huile à éclaircir "Dulux"

Peintures "Anti-Fouling"

Ces peintures sont formulées spécialement pour poser sur cette portion du bateau qui repose dans l'eau, afin de combattre la corrosion et les algues marines. Sur les coques d'acier employez la Peinture Anti-Fouling C-I-L au Rouge de Plomb sur une couche de fond de "Sea-Krome" C-I-L ou autre couche de fond antirouille de qualité supérieure; sur les coques de bois employez la Peinture Anti-Fouling au Rouge de Cuivre. Lorsqu'un fini vert est désiré sur une coque d'acier ou de bois, employez la Peinture C-I-L Anti-Fouling au Vert de Cuivre, appliquant au préalable une couche de fond au "Sea-Krome" C-I-L ou autre couche de fond antirouille de qualité supérieure.



Couleurs à l'Huile C-I-L

Suivant notre principe qui consiste à mettre à la disposition du commerce ce qu'il y a de plus récent en fait de peinture et de produits de peinture, les Couleurs à l'Huile C-I-L sont maintenant mises en vente sur une base de volume (gallon, pinte et demiard) au lieu de pesanteur.

La consistance semi-pâte des Couleurs à l'Huile C-I-L est due aux améliorations apportées à leur véhicule grâce aux perfectionne-

ments et recherches modernes. Ce sont véritablement les meilleures couleurs à l'huile que les méthodes actuelles de fabrication puissent produire.

La finesse, la pureté de ton et la puissance colorante des Couleurs à l'Huile C-I-L sont insurpassées. La forme sous laquelle elles sont préparées en facilite leur usage. Leur consistance semi-pâte assure un mélange rapide avec les pâtes blanches, le blanc de plomb, les peintures préparées, les émaux à l'huile, les couches de fond à l'Huile, etc., sans laisser de "caillots" ni de grains non broyés. Elles sont économiques parce qu'elle ne laissent pratiquement pas de "peau" dans une boite partiellement remplie, comme c'est d'ordinaire le cas pour les couleurs à l'huile en pâte.

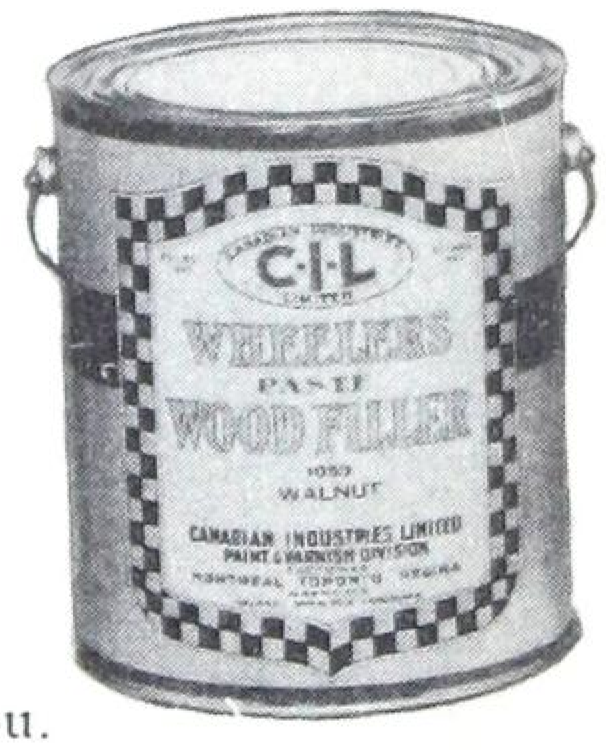
En outre des couleurs les plus usitées pour teinter, il y a quatre couleurs spécialement formulées pour colorer en quantités considérables ou pour employer comme peintures de base. Ce sont le Brun Oxydé, le Vert Bouteille, le Vert Bronzé Pâle et Foncé. La consistance semi-pâte des couleurs à l'huile facilite leur emploi pour cet usage par l'addition d'huile de lin et de térébenthine ou d'Huile à Peinture Old English C-I-L.

Couleurs à Imiter C-I-L

Une couche intermédiaire préparée pour application sur la Couleur de Fond C-I-L dans le but d'imiter les fibres de différents bois avec les outils à imiter.

Mode d'emploi: Eclaircissez avec de la térébenthine ou de l'essence minérale jusqu'à consistance voulue pour peinturer. Appliquez au pinceau et laissez sécher environ 30 à 40 minutes, soit assez longtemps pour que la surface soit mate. Imitez alors les fibres de bois avec un outil à imiter et laissez sécher 15 à 24 heures avant de poser le vernis.

Bouche-pores en pâte "C-I-L Wheeler's Paste Wood Filler"



Le bouche-pores efficace original à base de silex. Il est transparent, et à l'encontre des bouche-pores bon marché, ne cache pas le grain du bois. Le bouche-pores Wheeler's forme une base parfaite aux applications de vernis et remplit les pores du bois d'une substance dure qui ne rétrécira ni ne gonflera. Ce bouche-pores sans teinture donne un fini naturel au bois, mais si on y ajoute une matière colorante on obtient des nuances de noyer, chêne ou acajou.

Mode d'emploi: Eclaircissez à la térébenthine ou à la benzine jusqu'à consistance d'une crème épaisse. Appliquez avec un pinceau plat. Pour conserver la nuance naturelle du bois employez le bouche-pores transparent; autrement choisissez la nuance qui convient au besoin. Recouvrez seulement une petite surface à la fois. Laissez

sécher 5 ou 10 minutes pour lui permettre de s'étendre ou "se placer". Essuyez alors le bouche-pores avec un linge ou un morceau de jute (burlap) sur **le travers** du grain en tassant le bouche-pores dans les pores. Essuyez le surplus soigneusement. Le surplus du bouche-pores peut être enlevé des sculptures sur meubles ou boiseries au moyen d'un pinceau à soies raides. Laissez le bouche-pores sécher au moins 24 heures et complétez le travail au Vernis ou à la Cire C-I-L ou avec tout autre fini désiré. Si le bouche-pores s'enlève trop, sèche trop rapidement ou semble trop clair dans les pores, ajoutez une toute petite quantité d'huile de lin crue. Le bouche-pores transparent peut être teinté, au besoin, aux Couleurs à l'Huile C-I-L.

Cire à Planchers C-I-L



Une cire de belle qualité qui protège contre l'usure et donne un lustre riche et profond aux planchers de bois dur ou de linoléum, aux meubles et aux boiseries. Il ne décolore pas les surfaces claires et ajoute à la durée de toute surface.

Mode d'emploi: Planchers—La surface doit être propre et sèche. Appliquez une couche mince de cire avec un linge doux et propre. Laissez sécher 15 à 20 minutes. Polissez avec un linge ou avec une cireuse. On peut appliquer une deuxième couche 24 heures plus tard.

Meubles et Boiseries—La surface doit être nettoyée avec une solution d'eau tiède et de savon doux. Asséchez avec un chamois. Appliquez une couche mince de cire. Laissez sécher 5 minutes. Polissez avec un linge doux.

Blanc Antimo C-I-L



Le Blanc Antimo est une pâte blanche formée d'un amalgame de blancs métalliques de qualité supérieure broyés dans l'huile de lin raffinée. Il n'est pas affecté par les gaz, vapeurs ou exhalaisons sulfureuses dans les districts industriels ou urbains. Il est supérieur au blanc de plomb tant pour usage à l'extérieur qu'à l'intérieur.

Comme il ne contient pas d'amalgame de blanc de plomb il élimine tout risque d'intoxication par le plomb.

Le Blanc Antimo, délayé avec la même quantité d'huile est 50% plus opaque que le blanc de plomb, et deux couches feront le même travail que trois couches de blanc de plomb pur. Il couvre 25% plus de surface que le blanc de plomb pur.

PEINTURES ANTIROUILLE C-I-L

Couche de Fond "Kromate" pour le Métal

Le pigment de cette couche de fond consiste essentiellement d'un chromate de plomb—un pigment qui prend de plus en plus d'importance dans les couches de fond à cause de ses propriétés antirouille que de nombreux techniciens en peinture considèrent supérieures au rouge de plomb. Il forme un meilleur mélange que le rouge de plomb, permettant par le fait même une application plus uniforme. De plus, il donne en séchant une pellicule beaucoup plus dure que celle du rouge de plomb.

Afin de profiter de ces qualités, cependant, il est essentiel que le chromate, en proportions assez fortes, serve à la couche de fond, et c'est ce qui gouverne le prix du produit. Cependant, malgré son prix relativement élevé, sa longue durée bien démontrée justifie son usage sur les structures d'acier et autres structures permanentes qui exigent la plus grande protection possible contre la rouille. Ce produit se livre en deux couleurs, rouge et gris.

La Couche de Fond "Kromate" Grise pour le Métal contient du carbonate de blanc de plomb, ce qui l'adapte particulièrement à l'usage des couches de fond sous les couleurs aluminium ou de nuance claire.

Couche de Fond "Sea-Krome" pour le Métal

Consiste en un amalgame de rouge de plomb et d'un chromate de plomb dont le véhicule sèche beaucoup plus vite en une pellicule plus dure que la Couche de Fond au Rouge de Plomb No 1145. Il est spécialement recommandé où l'on exige de la résistance aux coups, dans l'eau, ou à une humidité prononcée.

Couche de Fond au Rouge de Plomb No 1145

Cette formule est conforme aux données standard et constitue une couche de fond de qualité supérieure au rouge de plomb pour usage général sur les structures d'acier.

Référez à la Couche de Fond ou Rouge de Plomb No 1517 (page 7) au cas de besoin d'une Couche de Fond au Rouge de Plomb moins dispendieuse.

Couche de Fond "Kromeoxide"

Formulée d'un amalgame de chromate de plomb et de pigments d'oxyde de fer de la plus haute qualité. Elle s'adapte bien à la protection des structures d'acier contre la rouille lorsque, pour des raisons d'économie, il est impossible de considérer le déboursé nécessaire à l'emploi de la Couche de Fond "Kromate", mais où il faut cependant profiter des avantages qu'offre le chromate de plomb.

Couches de Fond Oxyde Rouge Nos 1512, 1507 et 1516

L'oxyde de fer, tant à l'état naturel qu'à l'état préparé, occupe un rang important dans les peintures à structures d'acier. Tout en ne

possédant pas les propriétés antirouille remarquables du rouge de plomb, il s'étend avec facilité, résiste aux intempéries et coûte peu. Il se livre en une grande variété de qualités. Employé seul ou avec un mélange d'autres pigments il produit une couche de fond économique.

La Couche de Fond Oxyde Rouge No 1512 constitue la meilleure qualité des trois couches de fond à l'oxyde énumérées ici. Elle se compose essentiellement d'un oxyde de fer de qualité supérieure finement broyé dans un amalgame d'huile de lin crue et bouillie, avec un pourcentage de vernis spar pour lui donner un séchage plus rapide et plus dur que celui d'une couche à l'oxyde rouge dont le véhicule est limité à l'huile de lin crue et bouillie.

La Couche de Fond Oxyde Rouge No 1507 diffère du No 1512 par le fait que l'oxyde de fer est de qualité quelque peu inférieure et que le pourcentage de vernis spar a été éliminé afin de permettre un prix de vente réduit.

La Couche de Fond Oxyde Rouge No 1516 est destinée aux travaux d'atelier ou d'extérieur à prix relativement modique. Il ne faut pas, cependant, confondre ce produit avec les peintures bon marché à l'oxyde rouge dont le seul mérite est un prix peu élevé.

Couche de Fond "Galvatex" (Pour Tôle Galvanisée)

Un produit de peinture possédant des propriétés d'adhérence tenace à la tôle galvanisée, sans aucune préparation préalable. Se livre en blanc et en gris seulement.

Couche de Fond No 1734 (Grise) pour Aluminium

Une couche de fond antirouille, gris pâle, formulée spécialement pour servir de base à la peinture aluminium et comme couche de fond sur la tôle galvanisée qui a été préalablement préparée selon un procédé recommandé.

Peinture Antirouille "Antoxide"

Recommandée comme couche intermédiaire ou de finition sur les surfaces métalliques d'intérieur ou d'extérieur sous des conditions anormales. Le pigment contient un composé de chromate, amalgamé à un véhicule de vernis spar, pour donner une meilleure protection aux surfaces métalliques exposées à de telles conditions.

Peintures Noires au Graphite C-I-L No 1131, No 1598 et No 1491

La Peinture au Graphite No 1131 est composée d'un graphite de haute qualité dans un véhicule spécialement traité et d'une formule convenablement équilibrée pour produire une pellicule protectrice d'une durée exceptionnelle.

Les Peintures au Graphite No 1598 et No 1491 sont de qualité standard, et bien qu'elles ne soient pas équivalentes à la Peinture Noire au Graphite, on les trouvera égales et même supérieures aux

produits de concurrence, si on les compare sur une base de qualité et de prix.

Emulsion d'Asphalte Chromique—"A.C.E."

Un produit formulé principalement comme couche protectrice anticorrosive et antirouille pour l'acier soumis à des conditions corrosives inusitées au contact de l'air, de l'eau ou sous la terre. Il comprend un asphalte pur dispersé sous forme de gélatine dans l'eau. Le perfectionnement le plus important du procédé est l'introduction de deux antirouilles—des sels chromiques solubles et insolubles—en proportions requises. Une fois l'eau évaporée le produit laisse une pellicule antirouille d'asphalte saturé de chrome que l'eau, les acides, les alcalis et les sels minéraux n'affectent pas.

L'Emulsion d'Asphalte Chromique—"AC.E."—ne possède aucune valeur décorative et ne devient pas dure comme les peintures du type à l'Huile ou du type vernis. Il est toujours mieux de poser ce produit sur une peinture antirouille de qualité supérieure, et considérant le fait qu'il est généralement exposé à des conditions anormales, on recommande l'emploi de la Couche de Fond "Sea-Krome" pour le Métal, quand une couche de fond est requise.

Noir à Cheminées No 451

Le Noir à Cheminées résistable à la chaleur ardente (High-Heat Smokestack Black) a été formulé spécialement afin de résister aux températures élevées constantes, jusqu'à 500° F.

FINIS REFLECTEURS DE LUMIERE POUR VASTES INTERIEURS INDUSTRIELS ET COMMERCIAUX

On ne réalise pas toujours les avantages qu'offre l'amélioration apportée à la lumière du jour dans une fabrique ou un édifice public. Un bon éclairage ne dépend pas seulement de l'illumination directe. Il y a d'autres facteurs à considérer, dont le plus important est **la capacité des murs et plafonds de refléter la lumière.** Lorsqu'elles sont sombres et sales ces surfaces occasionnent des pertes considérables, et même si la majeure partie de ces pertes est imperceptible, elles n'en sont pas moins réelles.

Des relevés démontrent que les accidents augmentent considérablement durant les mois d'hiver, coïncidant avec les journées courtes et sombres, et qu'ils diminuent durant les mois d'été quand les journées sont plus claires et plus longues. Il a été suffisamment démontré que la fatigue dans les fabriques, un important facteur d'accidents, résulte plus rapidement d'un éclairage imparfait que de toute autre cause.

Les ouvriers travaillant à quelque distance des fenêtres sont dans la semi-obscurité à certains moments de la journée. Si les murs et les

plafonds sont foncés, ils absorberont 50% de la lumière pénétrant par les fenêtres avant qu'elle ne parvienne au centre de la pièce. Les yeux se fatiguent, ils ne voient pas aussi clairement les choses, et on note une diminution dans la production et l'efficacité. Le moral de l'ouvrier en est altéré.

Les corridors mal éclairés sont une tentation à la négligence. Ces passages se remplissent vite de saletés et servent de pièce de débarras pour les outils brisés ou mis au rancart. On attribue un grand nombre d'accidents aux trébuchements qu'occasionnent de telles conditions. Un bon éclairage aide à maintenir les corridors libres et permet de trouver facilement les objets égarés et les défectuosités du plancher, de sorte que l'on peut y remédier et diminuer la possibilité d'accidents pendant qu'on fait le nettoyage et les réparations.

Dans les chambres d'emmagasinage on entasse parfois avec négligence, ce qui occasionne un éboulement des matériaux ainsi empilés. Un bon éclairage assurerait une protection raisonnable contre les accidents de cette nature.

Le bon éclairage ajoutera, en moyenne, trente minutes par jour au temps de travail productif. On a calculé que le déboursé de six à dix minutes de salaire quotidien coûte environ le même prix pour chaque employé qu'un bon éclairage, même s'il en use avec la plus grande extravagance. On peut considérer en toute confiance que l'argent déboursé pour le bon éclairage permettra une économie de trois fois le montant dépensé.

Ce qu'exige un bon éclairage.

(1) Il doit y avoir sur toutes les surfaces de travail, qu'elles soient horizontales, verticales ou obliques, une lumière constante et suffisamment intense pour les besoins du travail.

(2) L'éclairage des murs à proximité de l'emplacement du travail doit avoir autant d'intensité que celui qui illumine le travail.

(3) La lumière doit être d'une couleur et d'une nature spéculaire convenables au but auquel on la destine.

(4) Il doit y avoir absence d'éblouissement et de reflet éblouissant; c'est pourquoi la couleur d'une peinture est d'une influence considérable sur l'efficacité de reflet des murs et plafonds. De nombreuses épreuves ont été faites par différentes organisations afin de déterminer le pourcentage de lumière reflétée par les murs et plafonds de diverses couleurs.

En général, les couleurs reflètent le pourcentage indiqué sur la table suivante:

Blanc		80%		
Gris — pâle à foncé	67%	diminuant	à	17%
Ivoire à chamois	78%	"	"	35%
Vert — pâle à foncé	61%	"	"	20%
Bleu — pâle à foncé	53%	"	"	35%
Rouge — Rose à Vermillon	49%	"	"	18%
Brun — foncé		15%		



Le choix d'un reflet luisant, semi-lustre ou mat pour les murs et plafonds repose sur un nombre de conditions qui diffèrent grandement d'une industrie à l'autre, non seulement au point de vue de fabrication ou de travail, mais aussi au point de vue de certains besoins d'entretien propres à une industrie ou à un groupe d'industries. De plus le choix d'un reflet luisant, semi-lustre ou mat doit être fait sur la base du besoin particulier, et les avantages ou désavantages individuels de ces trois types de finis doivent être pris en considération.

Il est bon d'obtenir l'opinion d'un expert avant de décider le reflet d'une peinture pour les murs et plafonds d'un vaste intérieur commercial ou industriel, plus particulièrement maintenant que la tendance moderne incline vers l'éclairage indirect.

Blanc Architectural "Dulux"

La tendance actuelle vers l'accomplissement du plus nouveau dans l'architecture résidentielle, commerciale et industrielle a créé une demande de matériaux décoratifs possédant des propriétés jusqu'ici inconnues dans le domaine de la conservation et de l'entretien.

Le plus nouveau, ou modernisme actuel ne représente pas seulement le style et la disposition des bâtisses, mais, dans le cas des constructions commerciales et industrielles, représente un nouveau standard de performance et un degré inusité de supériorité de peinture. Comme résultat, dans les vastes intérieurs commerciaux et industriels, où un fini blanc supérieur est requis, on demande "le plus blanc des blancs qui soit fabriqué"—plus blanc que tout blanc architectural jusqu'ici disponible, et un blanc qui donnera un meilleur éclairage, une meilleure apparence et une meilleure protection pour moins d'argent; et enfin, un blanc qui **restera** plus blanc durant plus longtemps.

Le Blanc Architectural "Dulux" **possède tout ce qu'il faut** pour réaliser ces conditions. Il est supérieur en blancheur originale . . . en durée . . . par sa facilité d'application . . . par son opacité . . . par sa capacité de couvrir . . . par son lustre . . . sa réflexion de la lumière . . . sa résistance à la saleté et au dur usage; et il **reste** plus blanc durant plus de temps que tout autre blanc architectural connu. Le Blanc Architectural "Dulux" possède tous les points de supériorité qui en font **le meilleur blanc encore fabriqué pour les vastes intérieurs.** Il tire sa supériorité incontestable du véhicule et des pigments exclusifs "Dulux", qui sont totalement différents des pigments employés pour les blancs architecturaux ordinaires.

Les propriétés remarquables de ce nouveau type de fini architectural d'intérieur peuvent se résumer comme suit:

Le Blanc Architectural "DULUX" est plus blanc. Une blancheur originale plus prononcée assure un meilleur reflet de la lumière naturelle et de la lumière artificielle. Il bannit les ombres dangereuses; aide à diminuer la fatigue des yeux, la fatigue corporelle et les accidents

qui en résultent aux employés; aide à stimuler la production et élimine le gaspillage et les pertes. Tout ceci représente une économie d'argent.

Le Blanc Architectural "DULUX" **reste** plus blanc.

Le Blanc Architectural "DULUX" sèche plus rapidement. Le séchage en une nuit élimine les arrêts dispendieux dans une fabrique. "Dulux" sèche entièrement dur, en une pellicule lisse et non poreuse, dans environ la moitié du temps d'ordinaire requis par les blancs architecturaux orthodoxes.

Le Blanc Architectural "DULUX" est plus facile à poser. La fluidité inusitée du Blanc Architectural "DULUX" permet de faire plus de travail en une journée.

Le Blanc Architectural "DULUX" est plus opaque. La grande puissance de couverture du pigment blanc assure au "DULUX" une opacité supérieure. Il couvrira les surfaces foncées ou tachées avec le minimum de matériel.

Le Blanc Architectural "DULUX" donne un plus beau lustre. Dès qu'il est sec on note la supériorité de son lustre, et même des mois plus tard il est encore plus remarquable.

Le Blanc Architectural "DULUX" se nivelle de lui-même et sèche sans marques de pinceau. Par le fait qu'il s'étend lisse sa surface reste plus propre et conserve son blanc brillant plus longtemps. Un fini qui laisse des traces de pinceau accumule facilement la poussière et les saletés.

Le Blanc Architectural "DULUX" est très durable. La densité et la flexibilité étonnantes du véhicule "Dulux" veut dire que le Blanc Architectural "Dulux" résiste aux chocs et aux coups de l'outillage et des matériaux dans la fabrique.

Le Blanc Architectural "DULUX" résiste aux nombreux lavages. Il est plus facile à laver parce qu'il est plus dur, plus lisse et non poreux. Les savons ou nettoyeurs doux n'affecteront pas son lustre.

Blanc Industriel "Du-Lite"

Un blanc industriel solide et l'un des plus beaux produits connus. C'est un produit à pigment de qualité supérieure avec amalgame d'huiles pâles spécialement traitées pour produire une pellicule élastique qui ne peut craqueler ni fendiller.

"Du-Lite" est d'un blanc intense. Il conserve sa blancheur splendide pour une durée maximum de temps et il résiste à la vapeur et à



l'humidité. On peut facilement le laver ou le nettoyer au boyau d'arrosage, si c'est nécessaire, sans endommager la surface.

Ce produit est destiné spécialement aux plafonds et murs de vastes intérieurs, tels qu'établissements industriels, institutions, édifices publics, bureaux, etc. Ce genre de travail requiert un fini qui s'applique facilement, couvre bien et décolore (jaunit) le moins possible après durcissement de la pellicule.

On peut obtenir "Du-Lite" luisant, semi-lustre ou mat, et il se teinte facilement avec les Couleurs à l'Huile C-I-L.

Blanc "Flexilite"

"Flexilite" est formulé de pigments de choix et recommandé pour plafonds et murs d'intérieur d'établissements industriels, institutions, écoles et édifices publics, bureaux, etc., lorsque le coût ne permet pas l'usage de "Du-Lite".

Le Blanc "Flexilite" est formulé pour réduire d'une pinte de térébenthine ou d'essence minérale au gallon si on le pose au pinceau, et d'un demi-gallon de térébenthine ou d'essence minérale au gallon pour vaporisation au pulvérisateur. Un pourcentage aussi élevé de réduction est absolument nouveau dans le cas d'une peinture préparée, mais des recherches laborieuses dans le choix des pigments, le traitement des véhicules et les méthodes d'amalgame et de broyage ont produit une formule qui se réduit de 25% à 40% sans nuire à son opacité et à sa facilité d'application. De plus la formule assure une bonne conservation dans le bidon pendant une période raisonnable d'emmagasinage.

Le Blanc "Flexilite" se livre luisant, semi-lustre ou mat.

Blanc "Flintflex"

Une peinture destinée aux travaux d'une ou deux couches où un blanc de bonne qualité à prix modique est requis. Il est préparé d'ingrédients de qualité équivalente à ceux du Blanc "Flexilite", mais il est formulé pour réduire d'une chopine de térébenthine ou d'essence minérale au gallon si on le pose au pinceau et d'une pinte de térébenthine ou d'essence minérale au gallon pour vaporisation au pulvérisateur. Ainsi dilué le Blanc "Flintflex" se travaille bien, produit une surface facile à tenir propre et assure le maximum de diffusion de la luminère.

Si l'on considère que pour la majorité des travaux de peinture la main d'oeuvre représente soixante-dix pour cent de la dépense totale, il est toujours préférable, lorsqu'il s'agit d'économiser, d'employer le Blanc "Flintflex" de préférence aux peintures à l'eau froide. Ces dernières reflètent peu la lumière, ne se lavent pas facilement, requièrent un repeinturage plus fréquent, de sorte qu'à la longue il est beaucoup plus économique d'employer un blanc industriel à prix modique, le prix de la main d'oeuvre étant le même pour les deux.

Le Blanc "Flintflex" se livre luisant, semi-lustre ou mat.

Le Blanc Industriel C-I-L Antacide et Antivapeurs

Il serait impossible de classifier dans ce manuel les conditions qui existent dans divers établissements industriels, dans le but de déterminer quel type de peinture on doit employer pour les surmonter. De tels renseignements exigent non seulement un texte volumineux, mais la nécessité d'une opinion experte, fondée sur une étude particulière des conditions individuelles qui varient d'une section à l'autre de l'établissement, ou des relevés, cueillis au cours d'années de recherches dans le domaine de l'entretien industriel.

A cause du rôle prépondérant de la chimie dans l'industrie, on peut supposer que partout où des acides et des alcalis servent à la préparation des matières premières ou matériaux semi-ouvrés, les conditions doivent être considérées anormales au point de vue de peinturage des surfaces exposées. C'est pourquoi une formule de peinture destinée aux conditions normales, comportant un atmosphère libre d'acide, d'alcali ou d'exhalaisons de gaz, et dénué de vapeurs organiques, d'humidité excessive et de vapeur, ne doit pas être employée pour la protection des matériaux de construction.

On peut donc supposer que, pour la protection des matériaux de construction directement exposés à l'un ou plusieurs des agents qui suscitent des conditions anormales de surface, un Blanc Industriel Antacide et Antivapeurs, employé seul ou avec une autre peinture spécialement formulée, constitue une sauvegarde contre l'érosion et la désintégration des surfaces exposées.

L'emploi d'un Blanc Industriel Antacide et Antivapeurs est cependant limité aux surfaces indirectement exposées à l'acide, l'alcali ou les vapeurs de gaz, organiques, à l'humidité excessive, la vapeur, etc., parce qu'il est évident qu'une surface directement exposée augmente considérablement le degré d'anomalie. Comme résultat une peinture ou un produit du type peinture entièrement différent doit être choisi ou suggéré à titre d'expérience; ou encore, il faudrait conclure qu'il n'existe aucun produit de peinture capable de résister sous des conditions aussi extrêmes.

Le Blanc Industriel C-I-L Antacide et Antivapeurs — Luisant, semi-lustre ou Mat—peut être employé pour le peinturage de la superstructure, des plafonds et des murs intérieurs dans certaines parties d'aqueducs; d'usines à gaz; de raffineries d'huile, de pétrole, d'huile de lin; de savonneries; de buanderies; d'établissements de mise en conserve; de fabriques de caoutchouc; de sucreries; de fabriques d'amidon, de glucose, de dextrine et de gluten; de salaisons, d'abattoirs; de brasseries, de distilleries; d'aciéries; de moulins à textiles, à soie artificielle, à papier; de tanneries; d'ateliers de placage; ou de plafonds, murs et boiseries dans les laboratoires de produits pharmaceutiques et chimiques; de boulangeries; de cuisines et salles de toilette d'hôtels et de restaurants; de salles d'opérations et de stérilisation d'hôpitaux; lorsque les conditions sont anormales, la surface indirectement exposée, et que le degré d'anomalie n'est pas extrême.



La mention ci-dessus des industries, où les conditions de peinturage de certaines sections sont d'ordinaire anormales, est descriptive seulement et non pas exclusive, de sorte que si un problème inusité de peinturage se présente il est préférable de nous le soumettre. Notre Service d'Ordonnances de Peinture fera une étude approfondie du problème et, si nécessaire, un membre de notre personnel technique visitera l'établissement, inspectera les bâtisses, obtiendra des renseignements sur les lieux concernant la fabrication qui s'y fait, et préparera un rapport détaillé du plan systématisé de procédure à suivre.

Il n'existe pas de peinture "guérit tout" — la peinture requise à l'endroit requis est donc le secret du peinturage d'entretien économique.

Le Blanc Industriel C-I-L Antacide et Antivapeurs — Luisant, Semi-lustre ou Mat—est formulé de véhicules et de pigments spécialement traités pour ne pas réagir aux gaz et aux vapeurs, tel que mentionné ci-haut. Dans toutes les conditions, excepté les plus inusitées, il sera d'un excellent service au point de vue de protection des matériaux de construction contre l'érosion et la désintégration.

Blanc à Laiteries

Une peinture type émail, pratique, spécialement formulée pour donner la meilleure protection possible à toutes surfaces dans les laiteries et crèmeries qui sont exposées à l'humidité, à la vapeur, aux acides gras, à la fermentation lactique et à de nombreux lavages à l'eau chaude avec des nettoyeurs alcalins doux.

La plus remarquable caractéristique du Blanc à Laiteries est sa résistance au jaunissement sous de telles conditions anormales.

Dans les conditions normales d'application le Blanc à Laiteries sèchera à l'épreuve de la poussière en une heure, sec au toucher en 5 à 6 heures et dur sur toute l'épaisseur de la pellicule en 15 à 18 heures.

Usages: Plafonds, murs, pasteurisateurs, machines à embouteiller, barattes et autre outillage de laiterie et de crèmerie en général.

Couche de Fond C-I-L pour Blanc Industriel

Préparée pour servir de base aux Blancs "Du-Lite" et "Flexilite". Sèche en une surface dure, impénétrable et serrée qui retient les couches subséquentes d'une façon remarquable. D'application facile, elle est opaque et s'étend bien.

PEINTURES SPECIALES D'ENTRETIEN

Peinture Antacide et Antialcali

Spécialement formulée pour employer sur des surfaces exposées à des conditions anormales. Pour les lambris, la tuyauterie, les réservoirs, etc.

Peinture Aluminium Préparée No 772

Depuis quelque temps les ingénieurs en entretien ont favorisé l'emploi de la peinture aluminium pour refléter la lumière. Alors que l'on peut dire beaucoup de bien de ce fini, il ne donne pas, en général, un aussi haut reflet de lumière que le fini blanc, la proportion étant d'environ 60 en regard de 80 pour le blanc industriel luisant.

La peinture aluminium se pose sur presque n'importe quelle surface, et on obtient souvent un fini satisfaisant avec une couche seulement. Au contact de la chaleur constante, ainsi que dans une atmosphère humide, la peinture aluminium rend de très bons services.

La Peinture Aluminium Préparée No 772 a été spécialement formulée pour usage dans les vastes intérieurs industriels où il y a beaucoup de fumée, suie et poussière, ou encore dans les endroits où les conditions sont telles qu'un fini très lisse et luisant est préféré à celui que produit une peinture aluminium contenant une plus forte quantité de poudre aluminium, comme la Peinture Aluminium Préparée No 771 (voir page 4). Cette dernière donne une surface plus brillante, mais plus rugueuse à laquelle la poussière adhère plus facilement. La surface que produit la Peinture Aluminium Préparée No 772 est luisante et lisse, et sa portion non volatile étant un véhicule de vernis spar de qualité supérieure, elle résistera à des lavages répétés aux nettoyeurs alcalins doux.

Enduit à Ciment et Stuc

Une peinture fabriquée spécialement pour les surfaces extérieures en ciment, plâtre ou stuc, mais qui ne doit pas servir sur les planchers de ciment ou de béton. L'Enduit à Ciment et Stuc C-I-L préserve la surface du ciment, du stuc et du béton, prévient les taches et l'infiltration de l'humidité et de la pluie. De plus, le peinturage de ces surfaces leur donne toujours une meilleure apparence.

Peinture C-I-L pour la Circulation

Une peinture à séchage rapide semi-mat spécialement destinée à l'usage sur les routes et dans les établissements industriels pour tracer des indications sur le plancher et réglementer la circulation. Elle sèche à l'épreuve de la poussière en 15 à 30 minutes et à l'épreuve de la circulation en 30 à 45 minutes. Elle est dure 4 à 5 heures après son application.

Fini Tarascon à Pointiller

Un produit plastique, du type à l'huile, destiné à orner les plafonds et les murs. Il est principalement employé pour donner un pointillé (stipple) soulevé, des reliefs, des effets à la truelle et au pinceau; aussi des effets d'ornementation moderne du plâtre travaillé à la paume de la main. Il durcit assez lentement pour permettre de peinturer d'assez grands panneaux avant de commencer le travail de relief. Il est bon de laisser sécher 20 minutes avant de passer au travail décoratif.



Le Fini Tarascon à Pointiller doit être dilué de 1 à 1½ chopines de térébenthine ou de substitut de térébenthine par gallon pour le travail de pointillage.

Pour des couleurs contrastantes la surface devrait être glacée avec un liquide destiné à cet usage (employez du shellac blanc ou un substitut de shellac) et une couleur contrastante qu'on applique en diluant les couleurs à l'huile avec un substitut de térébenthine jusqu'à consistance claire. Après l'application de la couleur contrastante, essuyez les parties en relief alors que la couleur est encore trempe. Il ne faut commencer cette opération qu'après le séchage complet de la surface. On obtient de riches nuances en vaporisant de la Peinture de Bronze Doré sur le Fini Tarascon à Pointiller, avant l'application de la couleur à l'huile, pour produire une décoration bronzée.

Fini "Acoustilite" C-I-L

Une peinture qui possède la caractéristique unique de décorer le plâtre acoustique ou autres matériaux acoustiques sans diminuer leurs propriétés absorbantes du son. Les peintures ordinaires scellent les pores ou orifices de ces surfaces. Le Fini "Acoustilite" C-I-L se contracte autour des orifices individuels au lieu de les recouvrir ou de les boucher, conservant ainsi la surface qui est de majeure importance dans la préservation des propriétés acoustiques requises. Elle se livre en blanc seulement, mais elle peut être teintée avec les couleurs à l'huile avant de diluer selon les indications.

Sur une surface neuve deux couches de Fini "Acoustilite" C-I-L sont requises, diluées en proportion de une partie de Pâte "Acoustilite" C-I-L pour deux parties d'Eclaircisseur "Acoustilite" C-I-L. Elle est destinée à la vaporisation sous pression de 5 à 10 lbs. dans le récipient et environ 20 lbs. sur le pulvérisateur.

Fini Aluminium "Cilux" Résistable à la Chaleur

Fabriqué d'un véhicule de résine "Dulux" spéciale et d'une poudre aluminium de qualité supérieure, ce fini peut être employé au peinturage de surfaces soumises à une température maximum de 700° F. On peut le poser au pinceau ou le vaporiser sans diluer. S'il faut l'éclaircir on doit employer seulement de la térébenthine pure.

Noir "Endurite"

Un produit fait du meilleur type de Gilsonite de choix. Donne un fini très luisant, résistant particulièrement à l'humidité, la chaleur et aux effets chimiques. Se pose sur toutes sortes de surfaces, bien que pour l'employer sur le métal on doit donner au préalable une couche de fond antirouille.

Noir d'Utilité Générale No 948

Un produit oléorésineux de haute qualité, spécialement recommandé pour l'entretien général des fabriques et des édifices où l'on désire un fini noir qui ne sera soumis qu'à des conditions normales.

Peintures "Durex" au Graphite

1598 Noir

Se compose d'un graphite de qualité standard dans un véhicule spécialement traité, donnant comme résultat une formule convenablement équilibrée pour produire une pellicule protectrice et d'une bonne durée.

1494 Rouge 1495 Brun

Leur formule est essentiellement la même que la peinture noire 1598, avec l'addition de pigments qui produisent la couleur requise.

3901 Oxyde Rouge

Cette peinture est ajoutée au groupe afin de répondre à la demande pour une peinture à base d'oxyde. Elle ne contient pas de graphite.

3809 Peinture Noire au Graphite pour Cheminées

Son usage est recommandé pour les cheminées soumises à une température normale, telles qu'on en trouve dans les petits établissements industriels ou dans les édifices publics et de commerce.

Huile Pâle à Eclaircir C-I-L

L'Huile Pâle à Eclaircir s'ajoute au blanc Interior Gloss, Semi-Gloss, Peinture Mate pour Murs et Master Painter's Mill White pour former une couche primaire bouche-pores comme couche de fond sur les murs en plâtre et autres surfaces poreuses.

On ajoute l'Huile Pâle à Eclaircir en proportions de une pinte à un demi-gallon pour chaque gallon des produits ci-dessus.

L'addition de l'Huile Pâle à Eclaircir aux peintures d'intérieur a pour effet d'en activer le séchage.

Huile de Fond C-I-L

Un bouche-pores qu'on mélange en parties égales avec la première couche de Peinture Mate pour Murs ou de "Semi-Gloss" pour obvier à la porosité du plâtre sur les murs.

Eclaircissez à la térébenthine au besoin.



Email à Carène

Un fini a séchage rapide, facile à appliquer, qui possède une excellente durabilité sous-marine.

Peut être employé sur tout genre de bateaux de plaisir et, puisq'il sèche à une surface dure et lisse, l'Email à Carène C-I-L est idéal pour les bateaux de course lesquels sont halés à bord fréquemment pour ponçage et polissage.

Teinture-Vernis "Mar-vel" à Séchage Rapide

Une Teinture-Vernis de deuxième qualité à séchage rapide. Sèche rapidement en donnant un fini lustré.

Suivez le même mode d'emploi que pour la Teinture-Vernis C-I-L à Séchage Rapide.

Couleur de Fond "Mar-vel"

Une peinture préparée de deuxième qualité, à séchage rapide, pour emploi comme Couleur de Fond sous la Teinture-Vernis Mar-Vel à Séchage Rapide.

Suivez le même mode d'emploi que pour la Couleur de Fond C-I-L.

Liquide à Glacer C-I-L

Destiné a l'emploi avec Couleurs à l'Huile pour produire un effet mural pointillé on Tiffany. On teinte le Liquide à Glacer avec les Couleurs à l'Huile pour obtenir la nuance désirée; on l'applique avec un pinceau sur un mur bien sec. La couche de glacis peut être essuyée ou pointillée, selon l'effet désiré. On peut aussi poser le Liquide à Glacer clair au pinceau, puis moucheter avec les Couleurs à l'Huile et ensuite essuyer pour obtenir la décoration désirée.

Le Liquide à Glacer sèche à un lustre mat en une nuit, mais en séchant il donne suffisamment de temps pour couvrir un mur moyen avant de le pointiller ou de le décorer.

Eclaircissez à la térébenthine au besoin.

PREPARATION DES SURFACES POUR LE PEINTURAGE

Il est de la plus grande importance de bien préparer la surface avant de peinturer. Même si la peinture est de la meilleure qualité possible et qu'elle convienne parfaitement au travail à faire, elle échouera complètement au point de vue protection et conservation, si on la pose sur une surface malpropre ou mal préparée. **La préparation de la surface est la première nécessité du bon peinturage.**

LE BOIS

Le Bois d'Extérieur

Il ne faut pas peinturer le bois d'extérieur avant que tout le plâtre à l'intérieur de la bâtisse soit entièrement sec. Si on néglige cette précaution l'humidité du plâtre peut être aspirée à travers le bois par la chaleur du soleil, et il se formera des cloches sur la peinture qui s'écaillera.

Le peinturage d'entretien peut se faire durant toute l'année. Quand la température ne permet pas de peinturer au dehors, on peut s'occuper de l'intérieur. Naturellement, il n'est pas recommandable de peinturer à l'extérieur quand il pleut ou que le temps est humide, ou quand il fait très froid. On peut cependant peinturer au dehors durant les journées claires et ensoleillées, même en hiver, pourvu que la surface soit **sèche.** C'est là la condition la plus importante.

Toutes les surfaces à peinturer doivent être parfaitement propres, libres de poussière et de saletés. Quand la saleté adhère fortement à la surface, il faut passer au râcloir, puis épousetter vigoureusement avec une brosse de peintre. Ces parcelles de saletés peuvent se glisser sous le pinceau et non seulement gâcher l'apparence du travail fini, mais affecter sérieusement la durée de la pellicule de peinture. Il faut recouvrir tous les noeuds et les traces de gomme d'une couche de shellac.

Le Bois d'Extérieur Préalablement Peinturé

On doit tout d'abord préparer la surface pour que la peinture puisse y adhérer convenablement. Toute peinture qui se détache, qui s'écaille, ou s'enlève partiellement, doit être soigneusement enlevée au râcloir, à la brosse d'acier ou au sablage. Dans les cas les plus sérieux la peinture devrait être enlevée entièrement et la surface traitée selon la méthode recommandée pour une surface neuve, car dans la majorité des cas, le défaut de la couche précédente est causé par une pénétration imparfaite ou même une absence totale de pénétration. Passez à la brosse ou essuyez toute la poussière et la saleté. Assurez-vous que les gouttières et autres conduits d'eau soient réparés et que le bois adjacent soit entièrement sec avant de le peinturer. Si la surface à repeinturer est luisante, sablez suffisamment pour enlever une portion du lustre, afin que la nouvelle couche puisse adhérer à la

surface et non pas "rouler" sous le pinceau. Il n'est pas pratique de poser un nouveau fini sur une surface luisante sans ce traitement préalable.

Les mêmes indications concernant la présence d'humidité et la température, qu'on trouvera sous le titre Nouvelles Surfaces, doivent être observées pour le traitement des surfaces préalablement peinturées.

Le Bois d'Intérieur

Les méthodes à suivre pour le repeinturage des boiseries d'intérieur dépendent de la nature de la surface et du fini désiré. Dans certains cas une peinture à l'huile de longue durée peut être mieux; dans d'autres cas une teinture pénétrante, un vernis élastique ou une combinaison des deux; un fini mat ou un émail luisant peuvent être préférés. On devrait trouver dans ce manuel des conseils suffisants pour répondre à pratiquement tous les besoins de peinturage de boiseries d'intérieur.

Les planchers sont d'ordinaire soumis à des conditions si rigoureuses que leur protection est toujours un problème plus ou moins sérieux. Une peinture, une teinture ou un vernis qui donnent un bon service sur les boiseries d'intérieur en général peuvent échouer complètement sur un plancher. Pour réussir, ces finis doivent être fabriqués spécialement pour usage sur un plancher.

Dans la construction moderne on emploie peu de bois pour les murs et plafonds d'intérieur. Ces surfaces sont généralement en plâtre, ciment, béton, métal ou carton mural. Le bois sert seulement pour les portes et leurs cadres, les moulures de cadres, etc.

LE METAL

Le succès du peinturage sur les surfaces de métal dépend en grande mesure de la condition de la surface au moment de l'application. Le fait de ne pas reconnaître l'importance de cette préparation convenable résulte plus tard en une grande dissatisfaction.

La peinture ne doit jamais être posée sur une surface qui est plus ou moins rouillée, sans enlever au préalable autant de rouille que possible, assurant ainsi une surface saine et solide pour la recevoir. La rouille qu'on n'enlève pas, surtout s'il y en a beaucoup, continuera inévitablement sa destruction sous la couche de peinture, et si elle n'est pas enrayée, le métal en sera finalement détruit. Il a été définitivement démontré que le temps et la dépense, mis à la préparation convenable de la surface à repeinturer, rapportent de forts dividendes sous forme d'une plus longue durée et d'une meilleure protection de la couche de peinture.

Nouvelles Surfaces de Métal ou Surfaces de Métal qui n'ont Jamais été Peinturées

1. La surface doit être libre de poussière et de saletés.
2. Il faut enlever la graisse et l'huile par un lavage à la benzine.

3. Enlevez toute la rouille et l'incrustation soigneusement au sablage sous pression ou avec des marteaux, râcloirs d'acier et brosses d'acier. La méthode de sablage sous pression est beaucoup plus efficace que les autres, bien que le coût en soit généralement plus élevé. Quand l'acier a été nettoyé au sablage sous pression et peinturé promptement, il ne laisse pas voir de signes de corrosion aussi vite que dans le cas de l'acier nettoyé à la main. La brosse d'acier est un moyen efficace d'enlever les incrustations qui n'adhèrent pas, mais elle est presque sans valeur pour enlever la rouille épaisse ou tout ce qui adhère fortement. Ceci peut s'enlever au râcloir d'acier; mais les endroits profondément incrustés devraient être entièrement nettoyés avec un ciseau, puis bien brossés.

Les structures telles que réservoirs et constructions d'acier en général sur lesquelles adhère une épaisse couche d'incrustation peuvent être laissées exposées à l'air durant plusieurs mois. La majeure partie de l'incrustation sera alors tombée en rouille, et le reste peut s'enlever facilement. La rouille se trouve alors sous forme d'une mince couche à la surface. On doit l'enlever soigneusement au râcloir, ou à la brosse d'acier, et essuyer la surface avec un linge saturé de térébenthine avant de procéder au peinturage.

Surfaces de Métal Préalablement Peinturées

1. La surface doit être libre de saletés.
2. Enlevez la graisse et l'huile par un lavage à la benzine.
3. Quand la peinture a déjà été posée sur une surface rouillée, il faut enlever la vieille peinture selon une des méthodes décrites ci-dessus. La peinture qui lève ou s'écaille devrait être enlevée entièrement de la même manière. Les taches nues et rouillées et leurs rebords doivent être enduits de benzine qui sera brûlée. Passez au râcloir et à la brosse d'acier pour enlever toute trace de rouille.
4. On ne peut obtenir de bons résultats en posant un fini luisant sur d'autres surfaces luisantes. Sablez ou passez à la brosse d'acier suffisamment pour enlever une partie du luisant et époussetez soigneusement avant d'appliquer une nouvelle couche.

Préparation de la Tôle Galvanisée Avant le Peinturage

Tel que mentionné ailleurs dans ce manuel, presque tout le monde connait l'écaillage qui a lieu fréquemment lorsque la peinture est posée sur une surface neuve de tôle galvanisée qui n'a pas été préalablement peinturée. Cet effet se produit parfois très peu de temps après le peinturage, ou des mois et même des années plus tard. On a élaboré plusieurs théories concernant la cause de cette condition. La plus généralement acceptée est le fait que cette surface, au cours du procédé de galvanisation, devient unie et très lisse, et présente une grande difficulté d'adhérence à presque toutes les peintures.

Dans presque tous les cas une méthode relativement simple de traitement suffit à surmonter cette surface lisse et créer un "mordant"

auquel la peinture adhérera. Ceci consiste en un lavage de la surface avec une solution de 8 onces de Sulfate de Cuivre dans un gallon d'eau chaude. Laissez cette solution sécher à la surface, et vous pourrez alors poser la peinture avec des résultats satisfaisants.

Dans les cas obstinés, lorsque le traitement ci-dessus ne réussit pas, on suggère la méthode suivante: A chaque gallon d'eau, versée dans une jarre en terre, ajoutez 2 onces de chacune de Chlorure de Cuivre, de Nitrate de Cuivre et de Sel d'Ammoniaque. Quand le tout a été bien mélangé, ajoutez 2 onces d'Acide Muriatique. Appliquez avec un pinceau et laissez sécher. On a trouvé cette méthode très satisfaisante dans les cas ou toutes les autres ont échoué.

Il se vend plusieurs spécialités chimiques pour le traitement de la tôle galvanisée avant le peinturage.

Tôle Galvanisée Préalablement Peinturée

Lorsque la surface préalablement peinturée est incrustée et s'écaille il est nécessaire de:

1. Enlever les parcelles de peinture qui se détachent au moyen de la brosse d'acier ou au râcloir.
2. Epousetter la surface bien nette.

La peinture qui adhére fermement n'a pas besoin d'être enlevée, et on peut y poser la couche de fond et les autres couches directement.

Il faut retoucher les taches nues avec le matériel choisi pour la couche de fini, en diluant de ½ à 1 chopine de térébenthine au gallon. D'ordinaire, après l'écaillage de la couche de peinture originale, les autres couches adhèrent bien. Si, cependant, l'écaillage se continue, traitez la surface à l'une ou l'autre des méthodes prescrites pour la tôle galvanisée neuve avant de repeinturer.

SURFACES DE BETON, DE PLATRE ET DE BRIQUE

La vulgarisation du ciment et du béton dans la construction d'édifices industriels a démontré définitivement l'avantage de ces matériaux au point de vue de solidité et de durée. Le fait n'est probablement pas suffisamment apprécié cependant, que la durée de ces structures peut être considérablement prolongée, et leur apparence beaucoup améliorée par la protection que donne la peinture.

Préparation de la Surface pour le Peinturage

Les mauvais résultats de peinturage du béton et du ciment sont invariablement dus au manque de connaissance des caractéristiques particulières de ces surfaces qui requièrent une certaine préparation avant le peinturage. A cause de la nature des matériaux et des méthodes de fabrication, le béton contient, ou forme rapidement de la chaux après qu'il a durci. La chaux est un alcali, et si on la laisse en contact avec une peinture à l'huile elle change rapidement cette huile en savon. La pluie ou l'humidité dissout vite le savon, et il ne reste

plus que le pigment. Sa valeur protectrice est presqu'entièrement perdue. C'est pourquoi il faut traiter préalablement les surfaces de béton neuf.

Le béton qui a eu le temps de sécher suffisamment n'en a pas besoin. La longueur de temps requise au béton pour sécher dépend de la location et des conditions atmosphériques. En moyenne, il devrait s'écouler au moins 30 jours avant que les surfaces nouvellement construites soient peinturées. Pour plus de sécurité, on devrait même alors appliquer le traitement décrit plus bas, s'il existe le moindre doute concernant la présence d'alcali.

Une épreuve infaillible pour déterminer la présence d'alcali sous forme active dans le béton ou le ciment est de se procurer une solution de 4% de phenolphthaline, chez n'importe quel pharmacien. Appliquez une goutte ou deux sur la surface à examiner. S'il y a de l'alcali sa présence sera immédiatement révélée par la solution qui deviendra d'un pourpre brillant. Dans un tel cas le lavage mentionné devrait certainement être fait avant de peinturer.

La méthode de traitement préliminaire qui a remporté le plus de succès est de peinturer la surface avec une solution de trois ou quatre livres de sulfate de zinc au gallon d'eau, employant un pinceau ordinaire. Laissez sécher, puis enlevez avec une brosse raide les parcelles cristallisées. La surface est alors prête à peinturer.

Un autre point d'égale importance à considérer est la propriété de succion de la plupart des surfaces de béton. Toutes ces surfaces sont plus ou moins poreuses, à cause de la nature des ingrédients qui les composent et de la méthode de construction employée. Une peinture qui couvre 700 p.c. de surface sur le bois ne couvrirait pas plus de 500 p.c. sur le béton qui n'a pas été convenablement traité en vue de sa porosité. En plus du lavage au sulfate de zinc il est recommandable d'appliquer à ces surfaces un bouche-pores, tel que le "Sealer" "Duo-Type" C-I-L (à l'intérieur ou l'Huile à Peinture Old English (à l'intérieur ou à l'extérieur). Chacun de ces produits possède des caractéristiques individuelles, chacune appropriée à son emploi sous des conditions déterminées, bien qu'on puisse les interchanger dans presque toutes les conditions normales.

PEINTURAGE DES SURFACES DE METAL A L'EXTERIEUR

L'emploi de l'acier, du fer et autres métaux dans la construction et l'outillage est maintenant si répandu et si varié que la préservation de ces surfaces contre la corrosion est peut-être plus importante que celle de tout autre matériel.

Structures d'acier—A son arrivée sur le chantier de construction la structure d'acier porte d'ordinaire une couche de peinture dite "d'atelier" qui sert de couche de fond. Cette couche d'atelier varie

de nature. Ce peut être du rouge de plomb mélangé à l'huile de lin avec un siccatif (drier), ou, pour une protection plus efficace, l'une des nombreuses couches de fond spécialement préparées pour le métal, dans lesquelles le chromate de plomb sert d'ingrédient important. Une fois érigé le métal est recouvert d'une couche, soit grise, noire ou d'une autre couleur foncée, généralement posée par l'entrepreneur en construction.

Il arrive assez souvent que ces matériaux ne sont pas repeinturés avant de nombreuses années, et dans certains cas ne reçoivent jamais une autre couche de peinture.

Règle générale, l'architecte ou l'ingénieur consultant spécifient la peinture qu'il convient d'employer.

Acier de construction—Certaines constructions d'acier sont exposées à l'air sans être recouvertes d'autres matériaux de construction. Il est recommandable de peinturer souvent ces surfaces.

La peinture requise pour la couche de fini sur l'acier de construction dépend des conditions auxquelles on l'expose, mais celle qu'on emploie doit se composer de pigments convenables amalgamés au véhicule requis pour former un produit qui ne réagit pas sur l'acier ou le fer; il doit être résistable aux dommages physiques; imperméable à l'air et à l'humidité; et suffisamment élastique pour suivre l'expansion ou la contraction du métal sans d'endommager.

Quand la surface est soumise à des conditions anormales, telles qu'humidité extrême, résistance aux vapeurs de gaz ou d'acides, ou à un degré assez élevé de température, il faut alors une peinture spécialement formulée pour ces conditions et non une peinture simplement préparée pour des conditions normales.

Toits—Tôle galvanisée—On utilise beaucoup de tôle galvanisée de nos jours, spécialement dans les constructions à l'épreuve du feu. On néglige souvent de peinturer ce métal, sous l'impression que la couche de zinc appliquée par la galvanoplastie immunise le métal contre la rouille et la corrosion.

Il est vrai que la tôle galvanisée résistera à l'action des intempéries, des gaz et vapeurs, etc., durant une brève période, mais quand le travail de détérioration commence il s'accomplit rapidement, et souvent il est trop avancé pour que la peinture soit d'aucune utilité. Ces surfaces devraient être peinturées promptement quand elles sont neuves.

Cependant, presque tout le monde connaît l'écaillage qui a lieu fréquemment lorsque la peinture est posée sur une surface neuve de tôle galvanisée qui n'a pas été préalablement peinturée. Cet effet se produit parfois très peu de temps après le peinturage, ou des mois et même des années plus tard. On a élaboré plusieurs théories concernant la cause de cette condition. La plus généralement acceptée est le fait que cette surface, au cours du procédé de galvanisation, devient unie et très lisse, et présente une grande difficulté d'adhérence à presque toutes les peintures.

La tôle galvanisée neuve devrait être traitée selon les indications données sous la rubrique "Préparation de la Surface pour le Peinturage". La couche de fond choisie devrait être un antirouille tel que décrit sous cette rubrique. Si, cependant, on choisit la Couche de Fond "Galvatex" de préférence à l'un des traitements chimiques mentionnés, il n'est pas nécessaire d'employer un antirouille. La qualité de la couche de fond antirouille dépend nécessairement de l'intensité d'exposition et de la nature de la bâtisse. La couche de fini requiert les mêmes ingrédients que pour l'acier de construction, mais s'il faut économiser, on peut employer avantageusement un produit un peu meilleur marché, tel que la Peinture à Granges C-I-L.

Toits — en d'autres métaux — Le cuivre employé pour les cornières et autres surfaces dans certains cas d'exposition atmosphérique et en présence de suie et d'escarbilles, devient sujet à la rouille et à la corrosion. Le cuivre neuf devrait être lavé à une solution de naphte. Comme couche de fond, employez le Vernis Spar C-I-L ou le Vernis Spar Nor'wester en y ajoutant 10% à 15% de poudre d'aluminium. Après séchage donnez une couche de fini avec la Peinture Préparée C-I-L, la Peinture Antirouille "Antoxide" ou la Peinture Aluminium Préparée No 771. Si ces surfaces sont peinturées après que la rouille a commencé son oeuvre, la surface doit être premièrement passée à la brosse d'acier pour enlever l'incrustation de rouille, les escarbilles, etc., et époussetée soigneusement; la procédure est ensuite la même que recommandée ci-dessus.

Lambris—en tôle galvanisée—Suivez la même procédure que pour les toits.

Gouttières, tuyaux de descente—Lorsque possible, il est tout aussi important de protéger l'intérieur de ces surfaces que d'en peinturer le dehors.

Si elles sont en tôle galvanisée, suivez la même procédure que pour les toits. Quand on désire une couleur différente de celle des produits recommandés sous la rubrique "Toits—en d'autres métaux", on peut employer la Peinture Préparée C-I-L dans les conditions normales d'exposition.

Clôtures—en fer ou en fil de fer—Les clôtures en fil de fer galvanisé du type cyclone devraient être peinturées après une courte période d'exposition à l'air—six mois sont d'ordinaire suffisants. La peinture requise est la même que l'on trouve sous la rubrique "Acier de construction."

Appareils d'incendie — Bornes-fontaines, Valves, Boites d'alarme, Voitures à boyaux, Casernes de pompiers, etc.

La plus importante nécessité, en outre de la durée du fini, est ici la couleur qui mettra cet outillage en évidence. Les parties de bois et de métal qui entrent dans la construction des appareils à incendie devraient être préparées d'après la procédure recommandée. La couche



de fini doit être d'un rouge riche qui ne ternit pas. La Peinture Préparée C-I-L Rouge Royal No 35, l'Email "Cilux" Rouge Chinois No 69 ou Cardinal No 72 sont des couleurs très convenables pour cet usage.

Pour les moulures, bordures ou rayures, on peut employer des couleurs contrastantes, telles que Noir, Jaune, Vert ou Aluminium.

Escaliers et échelles de sauvetage—Comme ces surfaces sont soumises à un dur usage le fini dont on les recouvre doit résister à un grand nombre de pas sans s'endommager. Il est donc fort avantageux que les escaliers et échelles de sauvetage aient la meilleure protection possible contre la corrosion, et pour cela on suggère, malgré leur prix un peu plus élevé, l'emploi de la Couche de Fond "Kromate" pour le Métal ou la Couche de Fond "Sea-Krome" pour le Métal sur les nouvelles surfaces ou pour retoucher les surfaces préalablement peinturées. La résistance aux chocs et l'impénétrabilité à l'humidité sont requises de la couche de fini, de sorte que l'on devrait employer la Peinture Antirouille "Antoxide" de préférence à une peinture du type à l'huile.

Portes coupe-feu—Ces portes sont généralement d'acier, ou en bois recouvert de tôle blanche ou de tôle galvanisée. Elles doivent être peinturées selon les recommandations faites spécialement pour ces matériaux de construction.

Rampes et marches—Le traitement de ces deux surfaces est semblable. Toutes deux requièrent des produits très élastiques et durables, puisqu'elles sont sujettes à beaucoup de contact. La couche de Fond "Kromate" C-I-L pour le Métal, la Couche de Fond "Sea-Krome" pour le Métal ou la Couche de Fond au Rouge de Plomb No 1145, suivie de deux couches de Peinture Antirouille ou du Noir d'Utilité Générale No 948, formeront un fini qui résistera aux intempéries et au contact.

Réservoirs d'acier et supports—La protection de ces surfaces est un problème sérieux dans plusieurs industries. Le contenu des réservoirs est souvent d'un effet désastreux sur la durée et la protection des finis qu'on y applique. Ceci est particulièrement le cas lorsque les réservoirs contiennent des acides ou autres mélanges qui viennent en contact direct avec la surface peinturée, détruisent la peinture et font rouiller le métal rapidement.

La couleur de la peinture employée à l'extérieur des réservoirs contenant des liquides très volatiles est de grande importance. Les couleurs foncées absorbent la radiation de la chaleur qui occasionne des pertes considérables par l'évaporation du contenu du réservoir.

Les réservoirs contenant des liquides très volatiles devraient être peinturés soit aluminium soit en blanc ou autre couleur pâle.

Il faut choisir une couche de fond antirouille de la meilleure qualité pour le peinturage des réservoirs d'acier qui ont rouillé au

grand air. C'est une pratique suivie dans l'industrie pétrolifère. Une couche de fond "Kromate" C-I-L, de "Sea-Krome" ou de "Kromeoxide", et deux couches ou plus de Peinture Préparée C-I-L, de Peinture Antirouille "Antoxide" ou de Peinture Aluminium Préparée No 771 donneront une protection durable.

Les supports de réservoirs d'acier devraient être traités selon le même procédé que les réservoirs mêmes.

Ponts et passerelles—On doit les peinturer de la même manière que l'acier de construction.

Tuyauterie-découverte—En outre du traitement général comprenant la couche de fond et la couche de fini, telle que décrit pour l'acier de construction, l'administration efficace des industries exige l'identification par couleur des différents tuyaux. La Peinture Préparée C-I-L ou la Peinture Antirouille "Antoxide" offrent une gamme suffisante de couleurs pour permettre un choix judicieux.

Tuyauterie-couverte—Ce type est d'ordinaire employé comme conducteur de vapeur ou d'eau chaude et recouvert d'amiante. On recommande de peinturer la surface de cette couverture afin de prévenir l'infiltration de l'humidité et la destruction possible de la couverture et même du tuyau par la rouille. Employez la Peinture Préparée C-I-L, diluant la première couche de une pinte d'Huile à Peinture Old English par gallon. Les couches suivantes doivent être posées sans diluer.

Grues à vapeur ou électriques et supports—Les surfaces neuves et les surfaces préalablement peinturées doivent être traitées comme l'acier de construction.

Cheminées et raccords—La principale nécessité pour ces surfaces est un fini qui résistera à des températures élevées sans fendiller ni s'écailler. On peut y appliquer le Noir à Cheminées No 451 pendant que la cheminée est chaude, mais la durée sera bien meilleure si on pose cette peinture quand la surface est froide. Si la température de la cheminée dépasse 300° F. quand elle est en usage, il faut employer le Fini Aluminium "Cilux" Résistable à la Chaleur.

Ventilateurs—S'ils sont en tôle galvanisée, procédez selon les recommandations faites pour les toits en tôle galvanisée, etc.

Autres surfaces de métal—Il existe de nombreuses autres surfaces de métal particulières à différentes industries et qu'il est impossible d'enumérer ici en détail. Les suggestions données ici, cependant, devraient servir de guide pour pratiquement toutes les surfaces de métal employées dans l'entretien extérieur des propriétés et fabriques. Sur demande, nous soumettrons nos recommandations pour le peinturage de surfaces exposées à des conditions inusitées.



PEINTURAGE DES SURFACES DE METAL A L'INTERIEUR

Les conditions auxquelles les surfaces de métal sont soumises à l'intérieur sont fréquemment très sévères. Elles sont sujettes aux mêmes agents de destruction qui attaquent les surfaces de métal à l'extérieur. Les conditions dans chaque industrie devraient être soigneusement étudiées et le fini employé doit être celui qui donnera la meilleure protection dans les circonstances. On trouvera les procédés de peinturage présentés dans les sections suivantes un guide suffisant pour la protection et la conservation de la plupart des surfaces de métal à l'intérieur des emplacements industriels, mais il est toujours mieux de faire une étude spéciale de chaque cas et de faire des recommandations selon les faits qu'on y a constatés.

Tôle galvanisée—Les surfaces de tôle galvanisées, à l'intérieur, sont tout aussi susceptibles à la rouille et à la corrosion que les surfaces exposées à l'air. La condensation de l'humidité et le contact à la suie, à la fumée, aux vapeurs de gaz, d'acide et d'alcali sont très destructrices. A moins que la surface ne soit protégée d'une pellicule de peinture, la corrosion est inévitable. On procède au traitement de ce métal de la même manière que celle recommandée pour la tôle galvanisée à l'extérieur. Comme couche de fond choisissez un antirouille de qualité supérieure, soit: La Couche de Fond "Kromate" C-I-L, la Couche de Fond "Sea-Krome" ou le Rouge de Plomb No 1145, selon les conditions auxquelles le métal est exposé, ou le besoin général.

Comme couche de fini employez le Blanc Architectural "Dulux", le Blanc "Du-Lite", "Flexilite", ou "Flintflex", dans des conditions normales. Lorsqu'il y a des vapeurs d'acide et dans le cas de grande humidité, employez le Blanc Industriel Antacide et Antivapeurs, ou si la couleur est désirée, la Peinture Antirouille* "Antoxide" ou la Peinture Antacide et Antialcali. La Peinture Aluminium No 772 est aussi un fini désirable dans des conditions anormales.

Poutres, poutrelles et supports — Les conditions auxquelles ces surfaces sont exposées sont généralement les mêmes que celles décrites ci-dessus, et le besoin de peinturage est identique à celui de l'acier de construction. Dans les conditions ordinaires, choisissez le Blanc Architectural "Dulux", le Blanc "Du-Lite", "Flexilite" ou "Flintflex" pour la couche de fini. S'il a des vapeurs de gaz ou d'acide ou excès d'humidité, la couche de fini doit être plus imperméable et d'une pellicule qui offrira la plus longue résistance à ces conditions anormales. Dans un tel cas, employez le Blanc Antacide et Antivapeurs ou la Peinture Antirouille "Antoxide" ou la Peinture Antacide et Antialcali. Comme on requiert d'ordinaire le maximum de réflexion de la lumière dans les intérieurs de fabriques, on devrait

employer le Blanc Architectural "Dulux", "Du-Lite" ou la Peinture Aluminium No 772 chaque fois que possible.

Conduits électriques, tuyaux d'indicateurs et boîtes de fusibles—Ces surfaces doivent être peinturées de la même manière que l'acier de construction. Lorsqu'on désire de la variété de couleurs on peut employer l'Email "Cilux".

Systèmes d'arrosoirs automatiques—Il est important de les peinturer et l'on doit prendre un soin extrême afin que ni la petite bande de plomb qui scelle le tête de l'arrosoir, ni la tête de l'arrosoir elle-même soient touchées par la peinture. **Ceci est extrêmement important**, car autrement, la peinture pourrait boucher l'orifice et le système ferait défaut au moment requis.

Ce système de tuyauterie peut être peinturé en même temps que le plafond, si le travail est fait au pulvérisateur. Cependant il est préférable de donner au système d'arrosoirs automatiques une couleur qui l'identifie. Un rouge brillant est le plus souvent employé pour cet usage. Dans des conditions normales d'exposition nous suggérons d'employer l'Email "Cilux" Rouge Chinois No 69 ou Cardinal No 72; dans le cas où il y a de l'acide ou des vapeurs d'alcali ou une humidité prononcée, la Peinture Antacide et Antialcali, Rouge Tuile.

Systèmes de tuyauterie—La valeur du peinturage des tuyaux contenant divers acides repose dans la sécurité offerte en cas de trouble. Il est très facile de fermer la mauvaise valve ou de faire une erreur qui peut causer des blessures aux employés on endommager l'établissement. L'identification de la tuyauterie par les couleurs est une sauvegarde contre ces possibilités. Il est en outre désirable d'indiquer la direction que suit le liquide dans certains tuyaux. On y résussit en peinturant des flèches à différents espaces sur le tuyau pour indiquer cette direction.

Cependant, quand il y a un grand nombre de tuyaux et que la diversité des couleurs détruirait la bonne apparence générale intérieure d'un établissement, ces tuyaux devraient être peinturés de préférence la même couleur que le plafond ou le mur qu'ils longent. On recommande de les identifier en posant la couleur sur les valves et sur une longueur de 12" à 18" de tuyau. On doit noter ces couleurs sur un tableau de sorte que les opérateurs puissent les étudier et se familiariser avec la location et la substance contenue dans les tuyaux.

Protection de la tuyauterie contre la corrosion—Cette protection est très essentielle et on ne peut donc trop insister sur la nécessité de repeinturer à des intervalles réguliers. Pour la tuyauterie neuve on trouvera à la longue plus économique d'employer une peinture antirouille de qualité. Le choix de la couche de fini dépend du degré d'exposition. Dans des conditions normales employez comme peinture d'identification, l'Email "Cilux"; et dans des conditions anormales d'exposition, la Peinture Antirouille "Antoxide" ou la Peinture Antacide et Antialcali.

Equipement contre les incendies — Portes, sceaux, extincteurs, valves, tuyaux à haute pression, seaux à sable.

Le peinturage de ces item, en général, est le même que pour les appareils contre les incendies. Quand les portes sont peinturées avec la même peinture que le reste de l'équipement, posez une couche protectrice noire ou verte près des poignées afin de prévenir les taches de doigts.

Machines—Le peinturage du nouvel outillage ou le repeinturage du vieil outillage en blanc, aluminium, ou en couleurs pâles, avec couleur contrastante pour les pièces mobiles doit être sérieusement considéré à cause de la valeur de ce procédé en regard du fonctionnement de l'outillage. Une peinture à machines doit donner une surface dure, résistable, lisse et durable. Elle ne doit pas se marquer facilement, doit résister au lavage sans s'endommager, aussi aux saletés, à l'huile, à la graisse. Il est souvent difficile d'obtenir un éclairage convenable à proximité de machines compliquées, de sorte que l'adoption de couleurs pâles sur les machines ajoute considérablement à la réflexion de la lumière près de cet outillage.

Plusieurs fabriques qui ont adopté cette suggestion ont trouvé que les employés font plus de travail, le font mieux et avec moins de fatigue; le coût de la main d'oeuvre est moins élevé; les accidents sont moins nombreux; et les opérateurs s'intéressent davantage à leurs machines. Ils hésitent de laisser une machine au fini attrayant se couvrir de saleté, d'huile, de graisse, etc., comme c'est fréquemment le cas quand les machines sont finies en couleurs foncées.

Les machines qui ne sont pas sujettes à des conditions anormales d'exposition devraient être finies à l'Email "Cilux". Dans des conditions anormales employez l'une des peintures ou produits type peinture antacide et antialcali décrits dans ce manuel, selon les conditions spéciales à surmonter.

Nota: C'est une pratique générale de peinturer en vert les gardes, ou protecteurs de machines—le vert est l'emblème universel de la "Sécurité".

Boîtes à déchets—Elles doivent être peinturées d'une couleur qui les mettra bien en évidence. Puisqu'elles sont généralement faites de tôle galvanisée, il faut appliquer une couche de fond sur les surfaces neuves selon les recommandations faites pour la tôle galvanisée à la page 43. Comme couche de fini, employez l'Email "Cilux", la Peinture Antirouille "Antoxide" ou la Peinture Antacide et Antialcali.

Réservoirs d'eau potable—Procédez de la même façon que pour les boîtes à déchets.

Réservoirs à matière première—Réservoirs pour autres usages—La nature du contenu influence la méthode de fini et le matériel à utiliser. Il arrive assez fréquemment, au détriment des qualités protectives de la peinture, que le matériel peut se renverser ou qu'il y ait des fuites.

On doit peinturer ces réservoirs comme il est indiqué pour l'acier de construction. Toutefois, si les conditions d'exposition sont anormales, on doit employer la Couche de Fond "Sea-Krome" pour le Métal et la Peinture Antacide et Antialcali. Si les conditions d'ex-

position sont très sévères et que la protection est plus importante que l'apparence, on peut alors employer avec avantage l'Emulsion d'Asphalte Chromique A-C-E.

Moteurs, Pompes, Engins à vapeur, Turbines à vapeur, etc.—Cet équipement est soumis à peu près aux mêmes conditions que les "Machines" et doit être traité selon le même procédé.

Ascenseurs et puits d'ascenseurs, barrières, etc.—La plus grande qualité requise d'une peinture pour ces surfaces est la résistance au contact physique.

Les surfaces neuves ou préalablement peinturées doivent être traitées comme l'acier de construction.

Les barrières d'ascenseurs doivent être mises en évidence par l'emploi d'une couleur brillante. On peut employer pour cela l'Email "Cilux" ou l'Email Floor, Porch and Dado.

Devants de bouilloires et raccords de bouilloires — La principale qualité requise sur ces surfaces est la résistance à la chaleur. Si on doit poser plus d'une couche, la couche de fond et les couches de fini doivent de préférence être du même matériel. Employez le Noir "Endurite" ou le Noir à Cheminées No 451.

Nota: Dans les chambres de bouilloires où le gaz et l'huile servent de combustible, le devant des bouilloires peut être recouvert du Fini Aluminium "Cilux" Résistable à la Chaleur, ou à la Peinture Aluminium Préparée No 772, avec d'excellents résultats. Les bras qui servent à actionner les grilles peuvent être finis de la même manière, ou avec l'Email "Cilux" ou l'Email Floor, Porch and Dado de la couleur désirée.

Pesées et balances—Pour mettre ces articles en évidence, ainsi que pour les préserver contre l'abrasion et la rouille, on les finit fréquemment avec un émail durable. On peut choisir l'Email "Cilux" ou l'Email Floor, Porch and Dado pour ce travail.

Grues et supports de grues — On doit les finir comme l'acier de construction. A noter, cependant, que dans le cas de vapeurs de gaz ou d'acide, ou d'extrême humidité, on doit choisir pour l'entretien de cet outillage la Peinture Antacide et Antialcali ou la Peinture Antirouille "Antoxide".

Système de contrôle de vapeurs—Ils sont généralement construits de tôle galvanisée ou de feuilles métalliques et doivent être traités comme les autres surfaces de tôle galvanisée. Dans le cas de vapeurs d'acide on doit appliquer la Peinture Antacide et Antialcali C-I-L comme couche de fini.

Poêles séchoirs ou autres surfaces sujettes à une chaleur intense—Les conditions sont ici semblables à celles des devants de bouilloires, excepté lorsque la température excède 300° F. on devrait employer le Fini Aluminium "Cilux" Résistant à la Chaleur de préférence à tout autre type de peinture.



Surfaces de métal qui n'ont pas été mentionnées—Ceci comprend un grand nombre de surfaces et d'articles qui ne peuvent être décrits ici en détail. Une étude des conditions qui régissent chaque cas devrait être un guide suffisant en se basant sur les renseignements ci-dessus. Il est mieux, cependant, en cas de doute de nous référer le problème, et selon les détails qui nous sont fournis, ou d'après un examen de l'outillage concerné, nous ferons une recommandation appropriée.

LE BOIS — CE QUI LE FAIT POURRIR

On ne peut trop insister sur l'importance de préserver les surfaces de bois au dedans comme au dehors. On s'est servi de tellement de bois de construction dans le passé, qu'à moins de prendre des mesures pour en conserver la source, il s'écoulera comparativement peu de temps avant que les réserves de bois disponibles pour la construction ne soit sérieusement diminuées. Il faut faire aujourd'hui des quantités de réparations et de renouvellements inutiles, occasionnés par la négligence de les conserver en bonne condition. Si l'on faisait un relevé afin de déterminer la détérioration des surfaces de bois due au manque de protection adéquate de peinture, on trouverait qu'environ seulement 25% de telles surfaces reçoivent des soins convenables.

Surfaces de bois à l'extérieur

La principale cause de détérioration du bois à l'extérieur est l'action des éléments, soit l'humidité, le soleil, le vent, etc. Le bois non peinturé absorbe facilement l'humidité, et quand sa surface est exposée au soleil, ses rayons naturellement absorbent cette humidité du bois, le faisant fendre sérieusement et affaiblissant sa structure. Durant une température très humide, les surfaces de bois qui ne sont pas protégées absorberont tellement d'humidité qu'elles pourriront.

Une autre cause de détérioration est la présence de fumée et de suie provenant des industries et des chemins de fer. Un bois non peinturé laisse pénétrer les impuretés et les parcelles de poussière de la fumée, qui non seulement décolorent la surface mais pénètrent dans les fibres du bois, aidant à sa détérioration générale. La saleté et la poussière poussées par le vent agissent absolument de la même manière.

Dans certaines industries on trouve aussi des conditions anormales de gaz et de vapeurs qui affectent sérieusement toutes les surfaces peinturées, font tordre et fendre et détériorer le bois.

L'abrasion et l'usure des marches et corridors et autres surfaces sujettes aux nombreux pas ou au contact d'autres articles ou surfaces, tendant à user les fibres du bois et permettent la pénétration de l'humidité avec sa suite de résultats néfastes.

Surfaces de bois à l'intérieur

Alors qu'elles ne viennent pas en contact direct avec les éléments, de nombreuses surfaces de bois à l'intérieur sont, cependant, sujettes à l'humidité occasionnée par la condensation ou par la présence de vapeurs et autres effets d'humidité. Il en résulte pratiquement le même effet sur les surfaces de bois au dedans que celui mentionné pour le dehors dans de telles conditions. Les changements de température sont fréquemment la cause de fentes sérieuses dans les piliers de bois et dans les poutres qui servent de supports aux planchers, avec le résultat que la structure est généralement affaiblie. Il existe aussi d'autres causes de détérioration générale des surfaces de bois d'intérieur non protégées, et qui sont particulières à certaines industries. Il n'existe qu'un moyen connu de combattre l'effet naturel de ces forces et c'est de conserver toutes les surfaces de bois convenablement protégées par de fréquentes applications de bonne peinture et de bon vernis.

Tant que la surface du bois est munie d'une pellicule protectrice continue qui s'interpose aux agents de destruction, le bois ne peut pourrir ni se détériorer. Quand on songe que la moyenne d'épaisseur d'une pellicule est d'environ 1/500ème de pouce, on peut facilement voir la nécessité de l'emploi d'un matériel approprié, afin que la pellicule puisse remplir pleinement le but auquel elle est destinée.

DEFAUTS ET IMPERFECTIONS QUI SE PRODUISENT DANS LES PEINTURES ET VERNIS

Avec le temps, il se produit souvent des défauts sérieux et des imperfections dans les peintures et vernis, et il est bon de les connaître, pour pouvoir peinturer de manière à donner le maximum de durée et de service.

Les défauts que nous décrivons peuvent se trouver sur pratiquement n'importe quelle sorte de surface, car ils dépendent d'ordinaire de la condition de la surface après l'application du fini, de la sorte de peinture ou vernis employé, de la façon de l'appliquer, et des conditions atmosphériques au moment de l'application. Puisque les peintures produisent des défauts un peu différents de ceux du vernis, on traitera séparément chaque matériel.

Les défauts les plus usités de la peinture sont les suivants:

QUADRILLAGE (Checking) refère à de petites fentes dans la couche de peinture mais qui ne passent pas à travers la surface entière.



LEZARDAGE (Alligatoring) une forme plus prononcée du défaut précédent. Fréquemment causée par l'application d'une couche de fini sur une couche de fond ou sur une deuxième couche avant qu'elles ne soient entièrement sèches.

FENDILLEMENT (Cracking) décrit une fente qui traverse entièrement la couche de peinture. Ces fentes peuvent suivre ou croiser le grain du bois.

PAILLETAGE (Flaking) décrit la chûte de la peinture par petites paillettes ou flocons. Cette forme de désagrégation débute d'ordinaire par de petites fentes à la surface, qui fendillent ensuite à travers la pellicule pour finir par laisser tomber la peinture par morceaux.

ECAILLAGE (Scaling) est un pailletage sous une forme plus prononcée. La couche de peinture tombe par grandes sections. Ce défaut d'ordinaire suit le sens du grain du bois.

AMPOULES (Blistering) désigne une condition dans laquelle la peinture se détache et se soulève de la surface sur laquelle on l'applique, à cause de la formation de gaz sous la pellicule. La cause la plus fréquente des ampoules est l'application de la peinture sur une surface humide ou mouillée, et, sous l'effet des rayons du soleil, l'humidité est tirée du bois, emportant nécessairement la peinture sous forme d'ampoules. Les ampoules se brisent et font écailler la peinture.

ECAILLAGE (Peeling) est une forme encore plus sérieuse de pailletage, causée d'ordinaire par la présence d'humidité au moment du peinturage, ou par une application défectueuse de la couche de fond.

PULVERISATION (Chalking) décrit la peinture qui se désagrège en poudre, laissant seulement le pigment à la surface, sans aucun lien. Dans une bonne peinture, posée correctement, la couche se pulvérise très lentement. En d'autres termes, une bonne peinture se pulvérise, mais elle ne doit s'en aller ainsi en poudre qu'à la longue, durant des années, de sorte qu'au moment du repeinturage on trouve la surface en bonne condition pour recevoir la nouvelle couche, pratiquement sans aucune préparation.

DESAGREGATION GENERALE: La pellicule de peinture se brise partout dans ce cas, surtout à cause d'une exposition longue et ininterrompue. L'emploi d'une peinture inappropriée à une surface particulière, ainsi que son application d'une façon incorrecte, peuvent occasionner la décomposition d'une couche de peinture dans peu de temps.

MOISISSURE: Une excroissance végétale qu'on remarque fréquemment sur les surfaces de bois exposées dans les climats chauds et humides. On la trouve d'ordinaire sur les surfaces recouvertes d'une peinture molle et crayeuse. Ces peintures agissent comme un papier à mouches, et y laissent pénétrer des parcelles de

végétation pourrie et séchée que le vent apporte. Quelquefois l'huile de la peinture, ou celle à laquelle on la mélange, est infectée et offre un emplacement pour l'éclosion des germes de moisissure.

Le meilleur moyen de détruire la moisissure est d'employer une peinture qui sèche dure, qui reste propre et que rien n'affecte.

Une peinture qui contient de l'oxyde de zinc est toxique par elle-même et détruit l'effet du germe de moisissure. La Peinture Préparée C-I-L est dans cette catégorie.

Les vernis présentent quelquefois des "diableries" résultant de causes semblables à celles que l'on vient d'énumérer, affectant la couche de vernis d'une manière un peu différente. On les trouve bien expliquées dans une brochure intitulée "A Varnish Cathechism for Varnish Men", par George B. Heckel. En voici quelques-unes:

Qu'est-ce que le "BLOOM"? Une opalescence de la surface occasionnée par le contact de l'humidité, comme dans le cas d'humidité excessive avant le séchage complet. Ce défaut peut se présenter n'importe quand comme un phénomène temporaire et disparaitre au séchage. Cependant, s'il y a de l'ammoniaque dans l'atmosphère, le changement chimique est permanent.

Qu'est-ce que le "BLISTERING"? La formation d'ampoules ou pustules sur une surface vernie. La cause peut être des taches de graisse, de gomme ou d'humidité sous la surface, ou une chaleur excessive, ou une exposition directe au soleil durant la période de séchage.

Qu'est-ce que le "SPOTTING"? L'apparition de taches décolorées sur une surface vernie. Elle peut être dûe au fait que le vernis frais était froid, désagrégeant ses différentes parties au moment de l'application; à des substances sur la surface au moment du vernissage; ou à des éclaboussures de liquide avant le séchage. Si ce défaut résulte d'éclaboussures dûes à la boue, lavez-les à l'eau froide, séchez bien et laissez au soleil.

Qu'est-ce que le "CRAZING"? L'apparition de minuscules fentes entrelacées sur une surface vernie. Elles peuvent être occasionnées par un froid excessif, par un excès de gomme durcie, ou par le choix d'un vernis insuffisamment élastique pour le travail auquel on l'a assujetti.

Qu'est-ce que le "SWEATING"? La réapparition du lustre sur une surface vernie qui a été "frottée" à un "fini mat". Elle est due le plus souvent à l'application de la couche de fini avant que la couche de fond soit suffisamment durcie.

Qu'est-ce que le "POWDERING" ou "FLOURING"? C'est un vernis qui se transforme graduellement en poussière. La cause peut être le choix d'un vernis inapproprié à la surface, comme dans le cas ou l'on substitue un vernis d'intérieur pour un vernis d'extérieur; ou l'emploi de matériaux inappropriés; ou, dans certains cas, à des conditions accidentelles et anormales d'exposition.

Qu'est-ce que le "LIVERING"? La coagulation d'un vernis ou d'une peinture en une masse visqueuse. Elle se manifeste d'ordinaire quand les vernis sont mal mélangés avec la peinture ou d'autres vernis. Elle représente généralement une réaction chimique résultant de la séparation de certains ingrédients et la formation de nouvelles combinaisons. On doit toujours soumettre à l'épreuve, avant de les employer, les vernis qu'on ignore être aptes au mélange, ou les vernis qu'on sait bons à mélanger mais qu'on veut employer en combinaisons différentes. Si l'on soumet aux manufacturiers un échantillon du matériel que l'on veut employer, cela leur permettra toujours de fournir un produit libre de ce défaut. Quelques fois, bien que très rarement, le vernis peut acquérir ce défaut dans la boite. Dans l'occurrence, c'est généralement un froid extrême qui a occasionné la séparation de quelques ingrédients. Le vernis doit toujours être remisé dans une pièce assez chaude, sujette seulement à des changements modérés de température.

Qu'est-ce que le "CRAWLING"? C'est le manque de fluidité d'un vernis sur une surface où il ne s'étend pas lisse. La cause est physique et peut être due à une viscosité excessive du vernis même, ou à des conditions de surface—température basse, humidité, graisse, etc., spécialement quand la surface à recouvrir est très luisante. Dans chaque cas on corrige le défaut en éliminant la cause.

Qu'est-ce que le "CHIPPING" ou "FLAKING"? Ce défaut suit souvent le fendillement et il est occasionné par les mêmes causes.

Qu'est-ce que le "CRACKING"? C'est une intensification du défaut connu comme "crazing" et dû aux mêmes causes, mais surtout au froid et à l'application d'une couche moins élastique sur une couche plus élastique.

Qu'est-ce que le "DEADENING"? Dans son effet c'est l'opposé du "sweating" — le vernis perd son lustre. Cela peut être dû à l'insuffisance ou défectuosité de la couche de fond, et le plus souvent au fait que la surface du bois n'a pas été convenablement remplie.

Qu'est-ce que le "SKINNING"? La formation d'une "peau" ou croûte sur le vernis dans la boite ou récipient. Elle est dûe au séchage ou oxydation de la surface exposée à l'air, chose inévitable lorsque le vernis est ainsi exposé à l'air. Cette exposition permet aussi l'évaporation des matières volatiles et conduit à la détérioration. Le vernis doit toujours être gardé dans des récipients remplis, bien bouchés ou scellés, et les restes des plus grands récipients doivent être versés dans de plus petites boites pour les préserver, le but étant de diminuer l'espace d'air.

Qu'est-ce que le "TACK" ou "TACKINESS"? La propriété adhésive d'un vernis incomplètement sec. Après s'être "placé" le vernis

conserve son "tack" jusqu'à séchage complet. Dans cet état il prend et retient la poussière, adhère aux vêtements, etc. Les vernis à séchage lent restent naturellement plus longtemps dans cette condition que les vernis à séchage rapide. Une légère élévation de la température peut occasionner le retour de cette condition dans certains vernis. Dans le cas du vernis spar, ceci n'a pas d'importance. Le choix d'un vernis approprié est toujours essentiel. Le "tack" est fréquemment occasionné, surtout en refinissant une surface, par l'application du vernis sur une surface malpropre ou graisseuse. Il faut l'enlever entièrement pour surmonter ce défaut.

Qu'est-ce que le "PITTING" ou "PINHOLING"? Ces termes décrivent l'apparence de trous comme des piqûres d'épingles. Les causes sont: un changement dans les conditions atmosphériques au cours du séchage; le mélange de différents vernis; l'application de vernis sur une surface incomplètement sèche ou par une température humide; le percement d'une couche de fond en frottant; un vernis sale; des taches de graisse ou de savon; un vernis écumeux ou des courants d'air.

Qu'est-ce que l' "ENAMELING" ou "SILKING"? Ces termes décrivent une apparence semblable au cuir glacé ou à la soie, le "silking" étant un des premiers stages de l' "enameling". Les principales causes sont l'application par un temps chaud et humide, un brossage trop prolongé au pinceau, l'emploi d'un pinceau saturé d'huile, ou le mélange de différentes qualités de vernis.

Qu'est-ce que le "DEADENING" ou "CLOUDING"? La disparition du lustre. Les causes, d'après Hillick, sont un bois insuffisamment sec, des couches de fond insuffisamment séchées, et des couches de fond poreuses. Cette dernière cause est la plus fréquente. Le gaz de charbon peut également en être la cause.

Qu'est-ce qu'un Vernis "SEEDY", "SPECKY" ou "SANDY"? On peut constater que le vernis est rempli de petits grains. Cela peut être dû au froid en cours de transport ou dans l'entrepôt, ou à une très grande différence de température entre le vernis et la surface. Laissez le vernis atteindre la température de la surface à couvrir avant de l'appliquer. La même apparence peut être occasionnée par ce que les peintres appellent un pinceau "crasseux". N'employez qu'un pinceau très propre.

Qu'est-ce que sont des "RUNS" et "SAGS"? Des irrégularités de la surface occasionnées par une fluidité inégale du vernis. Les causes les plus fréquentes sont une couche trop épaisse de vernis, un brossage incomplet au pinceau et un pinceau manquant d'élasticité. Quand ces défauts sont encore frais on peut y remédier en les essuyant à la térébenthine. Si c'est la couche de fini sur un travail soigné, il faudra peut-être enlever toute la couche. Si ces couches sont frottées, le frottage enlèvera les défauts.

Qu'est-ce que le "CRINKLING", "WRINKLING", "PUCKERING" ou "CRIMPING"? Ces termes décrivent des conditions semblables aux "runs" et "sags", et sont généralement dûes aux mêmes causes, dont la principale est de vouloir substituer quelques couches épaisses pour plus de couches minces. Un abaissement subit de la température par le transport d'un article fraichement vernis d'une chambre chaude à une chambre froide en est une fréquente cause. L'enlèvement de la couche de vernis est le remède.

Qu'est-ce que sont des "BRUSH-MARKS"? ou traces de pinceau. Ce sont des traces que laisse le pinceau pour l'avoir passé sur la surface après que le vernis a commencé à durcir. Si la couche doit être frottée, le défaut pourra s'enlever au frottage. Les traces de pinceau sur la peinture ou sur des couches de fond rugueuses paraitront à travers les couches de vernis. Toute couche de peinture sous une couche de vernis doit être posée mince et lisse.

Que sont les "RIBS"? L'apparence que présentent les marques de pinceau sur une couche de fond. Le cas se présente d'ordinaire quand on emploie du vernis à frotter d'une forte consistance, ce qui favorise des couches très épaisses.

Qu'est-ce que le "PERISHING", "CRUMBLING" ou "RUSTING"? "Par ces termes nous entendons la disparition graduelle du lustre, dont le résultat final est une désintégration de la surface avec destruction complète du vernis. Le lavage à l'eau plus chaude que tiède entraine ce désastre. Les vapeurs d'ammoniaque, le gaz de charbon, l'air salin, la terre povenant de localités calcaires, etc., font périr et effriter le vernis".—Hillick.

Qu'est-ce que le "GREENING" ou "BLUEING"? Une teinte distinctement bleue ou verte sur une surface finie en noir. Une couche de vernis clair sur une couche de fond de japon noir est une cause courante. Les surfaces fraichement vernies laissées à la noirceur deviennent vite "vertes". Le remède consiste à laisser amplement de lumière durant le séchage.

Qu'est-ce que sont les "FIRE-CHECKS"? De petites fentes délicates, entrelacées et presqu'invisibles à la surface. Elles paraissent d'ordinaire après l'application de la couche de fini. Une ou deux couches de vernis à frotter les cacheront le plus souvent.

APPRECIATION DE LA PEINTURE

"Pure", "Certifiée", Etc.

Il n'existe malheureusement pas de standard sur lequel on puisse baser une formule pour déterminer la qualité de la peinture. Les mots "pure" et "certifiée" n'ont absolument aucun sens dans leur relation à la peinture.

Une peinture peut être fabriquée d'ingrédients purs, mais la proportion de ces ingrédients peut varier de telle sorte que c'est une peinture pure dans un sens, et cependant dans l'autre, ces proportions d'ingrédients essentiels peuvent lui occasionner un si grand nombre de qualités et de propriétés qu'à la fin, la pureté des pigments et du véhicule ne produit pas à elle seule une peinture strictement conforme à sa description. Par exemple, une couche de fond au Chromate de Plomb peut être "pure" et "certifiée", mais combien contient-elle de Chromate de Plomb? 5%, 35% ou 75%?

Des substances qui ne sont pas nécessairement falsifiées peuvent être des ingrédients "purs", mais cela ne signifie pas qu'ils devraient faire partie d'une formule de peinture, et c'est pourquoi l'acheteur de peinture ne peut prendre pour "standard de qualité" que la réputation et l'intégrité du fabricant de peinture.

Le Prix

A notre époque de concurrence active, on peut s'attendre que des produits équivalents ou de qualité égale, provenant de différentes sources, doivent nécessairement être offerts approximativement aux mêmes prix. Une grande différence dans le prix est donc une indication immédiate que les produits de divers fabricants ne sont pas semblables ni par leur formule ni par leur performance finale.

Prix par Gallon vs Valeur Ultime

Le coût de fabrication d'une peinture, et partant, son prix de vente est déterminé par deux considérations essentielles—la quantité et la qualité. En d'autres termes, les ingrédients peuvent être purs dans le sens accepté. Chaque catégorie d'ingrédients peut représenter une grande variété de qualités et de prix coûtant par livre. L'oxyde de fer, par exemple est disponible à des prix variant de 1c à 14c la livre. Un oxyde de zinc ou un Lithopone peut coûter presque 100% plus qu'un autre. La quantité de matière inerte ou extensible peut varier autant que 100% entre des peintures d'une même classe. Cependant tous ces ingrédients sont désignés comme "purs", mais naturellement, les peintures représenteront autant de qualités qu'il y a de proportions.

Consistance vs Solides

Plusieurs acheteurs réfèrent à un produit en disant qu'il possède plus de consistance ou de corps qu'un autre. C'est là un des termes les plus incertains dans l'industrie de la peinture, car il est possible de donner artificiellement du corps à une peinture de qualité très inférieure, qui manque actuellement de solides, afin de la faire paraître même mieux qu'une autre coûtant 50% plus. L'acheteur devrait absolument comprendre et différencier, lorsqu'il achète, entre le corps et la viscosité qui résultent de solides. Donner du corps est une simple procédure—dans un cas, on travaille l'huile plus longtemps, et ceci ne fait pas de tort par le fait même, mais une peinture médiocre à laquelle on a donné artificiellement du corps par l'addition d'eau et de soude qui forment une émulsion, ne peut et ne donnera pas un

service satisfaisant à la fin. Cependant son prix initial par gallon est des plus attrayants pour l'acheteur.

Main d'Oeuvre vs Matériaux

La majorité des acheteurs ne considèrent pas suffisamment le coût de la main d'oeuvre pour un travail de peinturage. A l'exception de l'application au pulvérisateur, on peut compter en moyenne que 70% de chaque ouvrage de peinture est la part de la main d'oeuvre et que 30% est la part des matériaux, sans compter le coût de préparation de la surface au râclage ou à la brosse d'acier, etc., ou le coût d'érection et de déplacement des échafaudages. C'est pourquoi la peinture de la meilleure qualité, quel qu'en soit le coût, est celle qui éliminera le plus grand nombre de repeinturages durant une longue période. Longue durée et bon service sont donc beaucoup plus importants que le coût initial par gallon.

Dilution

Ceci représente l'addition de volatiles, tels que la térébenthine ou un substitut de térébenthine. On dit qu'une peinture peut être éclaircie plus qu'une autre, donnant ainsi un coût moins élevé par gallon mélangé. Si le corps ou viscosité de la peinture est le résultat de solides, alors la quantité de dilution peut être applicable. Si, cependant, le corps ou la viscosité furent produits artificiellement pour cacher l'insuffisance de solides, il ne sert alors à rien d'éclaircir car cette dilution ne fait qu'allonger un produit déjà insuffisant, et une telle peinture ne peut être économique d'achat.

Une Couche de Peinture

Voici un terme des plus incertains. Lorsqu'il ne s'agit que de décoration, il se peut qu'une application uniforme de couleur soit suffisante. Si, cependant, on recherche une longue durée, l'épaisseur de la couche et la qualité des ingrédients sont essentielles. C'est un bon procédé de peinturage que d'éclaircir normalement un produit qui a du corps résultant de solides, mais la même dilution d'une peinture possédant du corps artificiellement acquis, agrandit simplement la superficie couverte par gallon, mais ne laisse pas une couche suffisamment épaisse pour durer et protéger.

Peintures Modernes

L'industrie de la peinture a fait de grands progrès depuis vingt ans. En ce moment le fabricant de peinture moderne possède un bien plus grand choix de matières premières desquelles il peut tirer le meilleur type possible de peinture. Ces compagnies qui continuent à fabriquer selon des formules et avec des matières premières que l'on considérait bonnes il y a même dix ans, ne peuvent présenter aujourd'hui à leurs clients ce qu'il y a de plus récent et de meilleur. La construction s'est modifiée. Le bois ne passe plus par les anciennes méthodes de séchage naturel, et on érige même des bâtisses durant une température qui n'est pas des plus favorables à un bon pein-

turage. On peut donc s'attendre que les peintures doivent avoir changé pour tenir compte de ces nouvelles conditions.

Siccatifs (Driers)

Le terme "siccatif" est très commun, et l'on reconnait ce produit comme un liquide qui s'ajoute à l'huile, et partant, à la peinture pour les faire sécher. On ignore peut-être que trop de siccatif est probablement pire que pas assez, de sorte que la solution du problème d'un séchage lent n'est pas nécessairement d'ajouter un siccatif à une peinture préparée qui en avait assez au sortir de la fabrique. Le séchage lent est probablement dû à des conditions naturelles, soit climatériques ou à des couches trop épaisses.

Griefs Contre la Peinture et Leurs Raisons

Huile et Graisse:

On doit toujours les enlever complètement des surfaces à peinturer, car les dissolvants dans la peinture dissoudront l'huile et la graisse et la transporteront dans la pellicule, et quand le cas se présente, ils empêchent le séchage, en plus d'altérer le lustre et la durée.

Vapeurs:

Voilà un terme qui comporte beaucoup, et il n'y a pas moyen de classifier les vapeurs. Quelques-unes possèdent une réaction chimique définie et désagrègeront la peinture plus que d'autres. La plupart des vapeurs auront l'effet de décolorer même si elles ne réagissent pas sérieusement sur la peinture. Il y a des véhicules spéciaux qui sont destinés à mieux résister aux vapeurs chimiques.

Jaunissement:

Les peintures ne jaunissent pas uniformément. Certaines peintures jauniront à la noirceur et blanchiront à la lumière, tandis que d'autres jauniront à la lumière et conserveront leur couleur lorsqu'elles ne sont pas exposées.

Fentes et Fendillement:

Ce sont des preuves d'une qualité inférieure de la peinture au début. On les trouve rarement, si jamais, causées par des conditions locales.

Séchage Imparfait:

Ceci peut être dû entièrement à la température ou à l'excès d'humidité dans l'air. Cela peut être aussi à cause de couches trop épaisses. Une peinture sèche par l'absorption de l'oxygène dans l'air, et le séchage est réellement une transformation chimique, et la rapidité de ce changement chimique dépend de la température, de l'humidité, etc. Comme action chimique elle débute à la surface, de sorte que des couches trop épaisses sèchent à la surface et protègent ce qui est en dessous. On dit alors que seule la "peau" sèche, et c'est le cas de bien des plaintes. La seule solution est d'appliquer le fini par couches plus minces.



Perte de Lustre:

Ceci peut être dû aux vapeurs, mais la majorité des cas est occasionnée par la portion du liquide de la peinture qui pénètre dans la surface inférieure, laissant ainsi un contenant de pigment plus élevé sur la couche supérieure; ou, en d'autres termes, un luisant pénètre et devient mat.

Ampoules:

Quand le cas se présente on peut immédiatement présumer que l'humidité s'est introduite sous la pellicule, probablement à travers la construction même. Les peintures ne font pas d'ampoules en cas normal, et cette condition est d'ordinaire causée par la chaleur sur la bâtisse qui change en vapeur l'humidité sous la pellicule et pousse la pellicule sous forme d'ampoule.

Rouille:

La rouille doit toujours être enlevée complètement. Quand le fer rouille il forme un gaz; et si la peinture a été posée sur la rouille, ce gaz soulève la peinture de la surface du fer ou de l'acier, brisant la pellicule de peinture. La peinture n'arrête pas entièrement la rouille, et s'il reste de la rouille sous la peinture elle aidera la formation de rouille additionnelle.

Ecaillage:

L'écaillage de la peinture n'est pas généralement un défaut du produit lui-même. Il signifie simplement un manque d'adhésion entre la pellicule et la surface. Ce manque d'adhésion peut être dû à de l'humidité sur la vieille surface lorsque la peinture nouvelle fut appliquée. Il peut être dû au manque de pénétration de la peinture sur la surface, ce qui n'aurait pas pourvu un lien convenable entre les deux matériaux dissemblables.

Blanc de Céruse et Peintures à l'Eau:

Le blanc de céruse ou blanc d'Espagne ne contient pas de liquide ni de véhicule pour lui donner une pellicule permanente et, c'est pourquoi il repose à la surface. Quand on y applique de la peinture, elle repose sur la surface du blanc d'Espagne et ne relie pas ensemble les particules de blanc. Ceci veut dire qu'une peinture fraîchement posée ne peut se faire un lien et adhérer à la surface en dessous.

Pulvérisation Excessive:

Les peintures sèchent par oxydation, mais cette action ne cesse pas entièrement quand la pellicule de peinture est sèche, mais se poursuit avec le résultat que le stage suivant est la décomposition complète. Si cette détérioration est lente et se fait seulement à la surface, c'est une caractéristique avantageuse par le fait que le lavage à la pluie continue de présenter une surface nouvelle, propre et coloriée. La détérioration sur toute l'épaisseur de la pellicule est une preuve immédiate de qualité inférieure.

GUIDE POUR L'EMPLOI DES PEINTURES, VERNIS, EMAUX, "CILUX" ET "DULUX" C-I-L

pour

TRAVAUX D'ENTRETIEN

1. Les spécifications comprennent le peinturage de nouveaux matériaux de construction ou d'articles non peinturés.
2. Pour les surfaces ou articles préalablement peinturés et en bonne condition éliminez le produit spécifié comme première couche.
3. **Les produits recommandés sont par ordre de qualité et de prix.**
4. Les numéros dans la marge à droite réfèrent aux pages où sont décrits les produits ou finis requis pour le peinturage. Les chiffres suivent l'ordre des produits qui forment le système.—**Pour mode d'emploi voyez les pages 82 à 101 inclusivement où les produits sont indiqués par ordre alphabétique.**
5. Les peintures antacides et antialcali ne sont pas comprises dans ce guide. Des recommandations particulières pour le peinturage en présence d'acide, d'alcali et de vapeurs seront soumises sur demande ou après inspection des conditions à confronter.

PROCEDE DE PEINTURAGE OU DE FINISSAGE

SURFACES	Première couche	2ème et 3ème couches ou 1ère et 2ème couches de fini	Voyez la page	
I. Maisons d'habitation				
Surfaces extérieures				
Clôtures—				
Bois	Peinture Préparée	Peinture Préparée	2	2
	Blanc "Antimo"	Blanc "Antimo"	26	26
	Peinture "Mar-vel"	Peinture "Mar-vel"	3	3
	Peinture à Granges	Peinture à Granges	6	6
	Teinture à Bardeaux	Teinture à Bardeaux	6	6
Métal	Rouge de Plomb C-I-L	Fini pour Moulures et Treillis	27	3



PROCEDE DE PEINTURAGE OU DE FINISSAGE

SURFACES	Première couche	2ème et 3ème couches ou 1ère et 2ème couches de fini	Voyez la page	
Clôtures—Metal—(suite)	Couche de fond "Kromate"	Peint. Antirouille "Antoxide"	27	28
	Couche de fond "Sea-Krome"		27	
	Couche de fond "Kromeoxide"		27	
	Couche de fond Rouge de Plomb 1145	Peinture Préparée	27	2
	Couche de fond Rouge de Plomb 1517		7	
	Couche de fond Oxyde Rouge 1512	Peinture "Mar-vel"	28	3
	Couche de fond Oxyde Rouge 1507	Peinture à Granges	28	6
	Couche de fond Oxyde Rouge 1516	Asphalte Noir	28	19
Garages—Bois	Peinture Préparée	Peinture Préparée	2	2
	Blanc "Antimo"	Blanc "Antimo"	26	26
	Peinture "Mar-vel"	Peinture "Mar-vel"	3	3
	Peinture à Granges	Peinture à Granges	6	6
Métal	Rouge de Plomb C-I-L	Fini pour Moulures et Treillis	27	3
	Couche de fond "Kromate"		27	
	Couche de fond "Sea-Krome"	Pein. Anti-rouille "Antoxide"	27	28
	Couche de fond "Kromeoxide"		27	
	Couche de fond Rouge de Plomb 1145	Peinture Préparée	27	2
	Couche de fond Rouge de Plomb 1517		7	
	Couche de fond Rouge de Plomb 1512	Peinture "Mar-vel" Peinture à Granges	28	3 6
	Couche de fond Oxyde Rouge 1507		28	

PROCEDE DE PEINTURAGE OU DE FINISSAGE

SURFACES	Première couche	2ème et 3ème couches ou 1ère et 2ème couches de fini	Voyez la page	
Garages (suite)- Stuc	Enduit à Ciment et Stuc	Enduit à Ciment et Stuc	36	36
Maisons— Bois	Peinture Préparée	Peinture Préparée	2	2
	Blanc "Antimo"	Blanc "Antimo"	26	26
	Peinture "Mar-vel"	Peinture "Mar-vel"	3	3
Stuc	Enduit à Ciment et Stuc	Enduit à Ciment et Stuc	36	36
Surfaces de M	Rouge de Plomb C-I-L	Fini pour Moulures et Treillis	27	3
	Couche de fond "Kromate"	Peint. Anti-rouille "Antoxide"	27	
	Couche de fond "Sea-Krome"		27	28
	Couche de fond "Kromeoxide"		27	
	Couche de fond Rouge de Plomb 1145	Peinture Préparee	27	2
	Couche de fond Rouge de Plomb 1517	Blanc "Antimo"	7	26
	Couche de fond Oxyde Rouge 1512	Peinture "Mar-vel"	28	3
	Couche de fond Oxyde Rouge 1507	Peinture à Granges	28	6
	Couche de fond Oxyde Rouge 1516	Asphalte noir	28	19
Persiennes	Fini pour Moulures et Treillis	Fini pour Moulures et Treillis	3	3
	Peinture Préparée	Peinture Préparée	2	2
	Blanc "Antimo"	Blanc "Antimo"	26	26
	Peinture "Mar-vel"	Peinture "Mar-vel"	3	3



PROCEDE DE PEINTURAGE OU DE FINISSAGE

SURFACES	Première couche	2ème et 3ème couches ou 1ère et 2ème couches de fini	Voyez la page	
Plafonds de Porches—				
Peinturés	Peinture Préparée	Peinture Préparée	2	2
	Blanc "Antimo"	Blanc "Antimo"	26	26
	Peinture "Mar-vel"	Peinture "Mar-vel"	3	3
Vernis	Bouche-pores Liquide pour Bois	Vernis Spar "Dulux"	20	21
		Vernis "Navalite"		10
		Vernis Spar C-I-L		11
		Vernis Spar "Nor'wester"		11
Planchers de Porches	Email Floor, Porch and Dado	Email Floor, Porch and Dado	4	4
Portes—				
Emaillées	Couche de fond "Ovalite"	Email "Dulux" Super Blanc	8	9
	Fini pour Moulures et Treillis	Fini pour Moulures et Treillis	3	3
	Couche de fond "1628"	Email "Flow-Kote"	8	8
Peinturées	Peinture Préparée	Peinture Préparée	2	2
	Blanc "Antimo"	Blanc "Antimo"	26	26
	Peinture "Mar-vel"	Peinture "Mar-vel"	3	3
Fini naturel	Bouche-pores en pâte Wheeler	Vernis Spar "Dulux"	25	21
		Vernis "Navalite"		10
		Vernis Spar C-I-L		11
		Vernis Spar "Nor'wester"		11
Toîts—				
Métal	Rouge de Plomb C-I-L	Fini pour Moulures et Treillis	27	3
	Couche de fond "Kromate"	Peint. Anti-rouille "Antoxide"	27	28
	Couche de fond "Sea-Krome"		27	
	Couche de fond "Kromeoxide"		27	

PROCEDE DE PEINTURAGE OU DE FINISSAGE

SURFACES	Première couche	2ème et 3ème couches ou 1ère et 2ème couches de fini	Voyez la page	
Toîts (suite)— Métal	Couche de fond Rouge de Plomb 1145	Peinture Préparée	27	2
	Couche de fond Rouge de Plomb 1517		7	
	Peinture Préparée	Peinture Préparée	2	2
Bardeaux	Teinture à Bardeaux	Teinture à Bardeaux	6	6
Surfaces Intérieures				
Boiseries— Teintes	Bouche-pores en pâte Wheeler	Vernis d'Utilité Générale S.R.	25	12
	Teinture à l'Huile Pénétrante	Vernis d'Intérieur S.R.	17	12
		Vernis d'Utilité Générale		12
Emaillées	Couche de fond "Ovalite"	Em. "Dulux" Super Blanc	8	9
	Couche de fond "1628"	Em. "Flow-Kote"	8	8
	Couche de fond "Ovalite"	Email "Cilux"	8	7
Peinturées	Couche de fond "1628"	"Semi-Gloss" pour murs et boiseries	8	5
		"Interior Gloss" pour murs et boiseries		5
Fini luisant	Bouche-pores en pâte Wheeler	Vernis à frotter et polir de qualité supérieure	25	10
	Teinture à l'Huile Pénétrante	Vernis à frotter et polir	17	11
Fini satiné	(1) Bouche-pores en pâte Wheeler	(4) Vernis Satin	25	10
	(2) Teinture à l'Huile Pénétrante		17	
	(3) Vern. d'Utilité Générale S.R.		12	

Note: La série consécutive des produits ci-dessus forme le système compl



PROCEDE DE PEINTURAGE OU DE FINISSAGE

SURFACES	Première couche	2ème et 3ème couches ou 1ère et 2ème couches de fini	Voyez la page	
Linoleum	Cire à Planchers C-I-L	Cire à Planchers C-I-L	26	26
	Vernis à Linoleum S.R.		12	
Plafonds et Murs—				
Plâtre ou Planche Isolante—	Sealer "Duo-Type" Couche de fond "1628"	Peinture Mate pour Murs	6	5
		"Semi-Gloss" pour Murs et Boiseries	8	5
		"Interior Gloss" pour Murs et Boiseries		5
Planchers—				
Bois—Naturel	Bouche-pores en pâte Wheeler	Vernis Jamieson "58" Quatre Heures	25	11
		Vernis à Planchers S.R.		12
		Vernis d'Utilité Générale		12
Bois—Teint	Bouche-pores en pâte Wheeler	Vernis Jamieson "58" Quatre Heures	25	11
	Teinture à l'Huile Pénétrante	Vernis à Planchers S.R.	17	12
		Vernis d'Utilité Générale		12
Bois—Coloré	Email "Cilux"	Email "Cilux"	7	7
	Em. Floor, Porch and Dado	Email Floor, Porch and Dado	4	4
Bois—Ciré	Bouche-pores en pâte Wheeler	Cire à Planchers C-I-L	25	26
Béton	Em. Floor, Porch and Dado	Em. Floor, Porch and Dado	4	4

PROCEDE DE PEINTURAGE OU DE FINISSAGE

SURFACES	Première couche	2ème et 3ème couches ou 1ère et 2ème couches de fini	Voyez la page	
II. Immeubles Commerciaux et Industriels				
Surfaces Extérieures				
Appareils d'incendie: Bornes-fontaines, Valves, Boîtes d'Alarme, Voitures à Boyaux, Tours à Boyaux, etc.	Rouge de Plomb C-I-L	Em. "Cilux" Rouge Chinois 69 ou Cardinal 72	27	7
	Couche de fond "Kromate"	Peinture Préparée—Rouge Royal 35	27	2
	Couche de fond "Sea-Krome"		27	
	Couche de fond "Kromeoxide"		27	
	Couche de fond Rouge de Plomb 1145		27	
	Nota: Les pièces de bois doivent être peinturées à la Peinture Préparée selon les indications. Voir Mode d'Emploi à la page 97			
Barrières— Bois	Peinture Préparée	Peinture Préparée	2	2
	Peinture "Mar-vel"	Peinture "Mar-vel"	3	3
	Peinture à Granges	Peinture à Granges	6	6
Cadres— Métal	Voyez "Structures d'Acier" (page 70)			
Bois	Voyez "Fabriques et Usines" (page 69)			
Cheminées et raccords—		Fini Aluminium "Cilux" Résistable à la Chaleur		37
		Noir à Cheminées No 451		29



PROCEDE DE PEINTURAGE OU DE FINISSAGE

SURFACES	Première couche	2ème et 3ème couches ou 1ère et 2ème couches de fini	Voyez la page	
Clôtures—				
Fer	Voyez "Structures d'Acier" (page 70)			
Fil de fer (galvanisé)	Après avoir laissé la surface exposée durant six mois, peinturez tel qu'indiqué pour les Toits—en Tôle Galvanisée			
Bois	Peinture Préparée	Peinture Préparée	2	2
	Peinture "Mar-vel"	Peinture "Mar-vel"	3	3
	Peinture à Granges	Peinture à Granges	6	6
	Teinture à Bardeaux	Teinture à Bardeaux	6	6
Escaliers, échelles de sauvetage	Couche de fond "Sea-Krome"	Peint. Antirouille "Antoxide"		28
		Graphite Noir No 1131	27	28
Fabriques et Usines—				
Bois	Peinture Préparée	Peinture Préparée	2	2
Gouttières, Tuyaux de descente—				
Tôle galvanisée	Voyez "Toits—Tôle Galvanisée" (page 71)		—	—
Grues (à vapeur ou électriques) et supports	Voyez "Structures d'Acier" (page 70)		—	—
Lambris—				
Tôle Galvanisée	Voyez "Toits—Tôle Galvanisée" (page 71)		—	—
Marches—				
Métal	Couche de fond "Sea-Krome"	Em. Floor, Porch and Dado	27	
Bois	Em. Floor, Porch and Dado	Em. Floor, Porch and Dado	4	4
Béton	Em. Floor, Porch and Dado	Em. Floor, Porch and Dado	4	



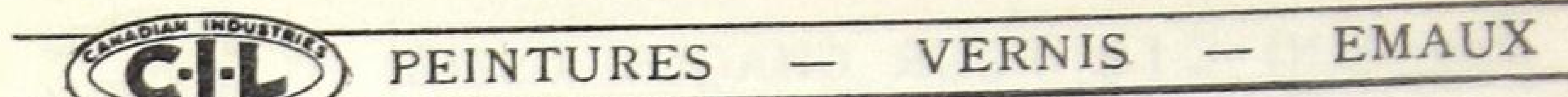
PROCEDE DE PEINTURAGE OU DE FINISSAGE

SURFACES	Première couche	2ème et 3ème couches ou 1ère et 2ème couches de fini	Voyez la page
Ponts et Passerelles	Voyez "Structures d'Acier" (ci-dessous)		
Portes coupe-feu—			
Acier	Voyez "Structures d'Acier" (ci-dessous)		
Tôle galvanisée	Voyez "Toits—Tôle Galvanisée" (page 71)		
Rampes et marches—			
Métal	Couche de fond "Sea-Krome"	Peint. Antirouille "Antoxide" Noir d'Utilité Générale 948	28 27 37
Bois	Em. Floor, Porch and Dado	Em. Floor, Porch and Dado	4 4
Réservoirs et supports—			
Acier	Couche de fond "Kromate" Couche de fond "Sea-Krome" Couche de fond "Kromeoxide" Couche de fond Rouge de Plomb 1145	Peint. Aluminium Préparée 771 Peint. Antirouille "Antoxide" Graphite Noir No 1131	27 27 4 27 28 28 27
Bois	Voyez "Fabriques et Usines" (page 69)		
Structures d'Acier	Rouge de Plomb C-I-L	Fini pour Moulures et Treillis	27 3
	Couche de fond "Kromate" Couche de fond "Sea-Krome" Couche de fond "Kromeoxide" Couche de fond Rouge de Plomb 1145	Peint. Aluminium Préparée No 771 Peint. Antirouille "Antoxide" Peinture Préparée Graphite Noir No 1131	27 4 27 28 27 2 28 27



PROCEDE DE PEINTURAGE OU DE FINISSAGE

SURFACES	Première couche	2ème et 3ème couches ou 1ère et 2ème couches de fini	Voyez la page	
Structures d'Acier (suite)—	Couche de fond Rouge de Plomb 1517 Couche de fond Oxyde Rouge 1512, 1507, 1516	Peinture "Mar-vel" Peinture à Granges	7 27	3 6
Superstructures en Ciment et Béton Murs, Coffres, Réservoirs, etc.	Enduit à Ciment et Stuc Peinture Préparée	Enduit à Ciment et Stuc Peinture Préparée	36 2	36 2
Supports de Tuyauterie	Voyez "Structures d'Acier" (page 70)			
Surfaces de Brique et Plâtre	Enduit à Ciment et Stuc Peinture Préparée	Enduit à Ciment et Stuc Peinture Préparée	36 2	36 2
Toits— Tôle Galvanisée	Couche de fond "Galvatex"	Peint. Aluminium Préparée No 771 Peint. Antirouille "Antoxide" Peint. Préparée Peinture à Granges	28	4 28 2 6
Bardeaux	Teinture à Bardeaux	Teinture à Bardeaux	6	6
Tuyauterie— Découverte	Voyez "Structures d'Acier" (page 70) Voyez aussi (page 46)			
Couverte	Voyez (page 46)			
Ventilateurs— Acier	Voyez "Structures d'Acier" (page 70)			
Tôle Galvanisée	Voyez "Toits—Tôle Galvanisée" (ci-dessus)			



PROCEDE DE PEINTURAGE OU DE FINISSAGE

SURFACES	Première couche	2ème et 3ème couches ou 1ère et 2ème couches de fini	Voyez la page	
Surfaces Intérieures				
Ameublement de restaurant— Métal	Rouge de Plomb "Dulux"	Email "Cilux"	21	7
	Couche de fond "Sea-Krome"	Em. Floor, Porch and Dado	27	4
Bois	Couche de fond "Ovalite"	Email "Cilux"	8	7
	Em. Floor, Porch and Dado	Em. Floor, Porch and Dado	4	4
Armoires— Métal	Rouge de Plomb "Dulux"	Email "Cilux"	21	7
	Couche de fond "Sea-Krome"	Em. Floor, Porch and Dado	27	4
Bois	Couche de fond "Ovalite"	Email "Cilux"	8	7
	Em. Floor, Porch and Dado	Em. Floor, Porch and Dado	4	4
Arrosoirs (gicleurs) **Automatiques**	Rouge de Plomb "Dulux"	Email "Cilux" Rouge Chinois 69 ou Cardinal 72	21	7
	Couche de fond "Sea-Krome"	Peint. Antacide et Antivapeurs Rouge Tuile	27	35
Ascenseurs et puits d'ascenseurs, barrières, etc.	Voyez "Structures d'Acier" (page 77) Voyez aussi (page 50)			
Boîtes à déchets	Rouge de Plomb C-I-L	Email "Cilux"	27	7
	Couche de fond "Sea-Krome"	Peint. Antirouille "Antoxide"	27	28
	Couche de fond Rouge de Plomb 1145	{ Peint. Aluminium Préparée No 772		36
		Em. Floor, Porch and Dado	27	4
	Couche de fond Rouge de Plomb 1517	Noir d'Utilité Générale 948 }	7	37

PROCEDE DE PEINTURAGE OU DE FINISSAGE

SURFACES	Première couche	2ème et 3ème couches ou 1ère et 2ème couches de fini	Voyez la page
Cadres et Seuils de fenêtres— Métal	Rouge de Plomb C-I-L	Blanc Architectural "Dulux"	27 31
		Email "Cilux"	7
	Couche de fond "Sea-Krome"	Peint. Antirouille "Antoxide"	27 28
	Couche de fond Rouge de Plomb 1145	Peint. Aluminium Préparée No 772	27 36
	Couche de fond Rouge de Plomb 1517	Em. Floor, Porch and Dado	4
			7
Bois	Sealer "Duo-Type"	Blanc Industriel	6 32
	Couche de fond	"Du-Lite", "Flexi-	33
	Blanc Industriel	lite" ou "Flintflex"	35 33
	Couche de fond "Ovalite"	Email "Cilux"	8 7
	Em. Floor, Porch and Dado	Em. Floor, Porch and Dado	4 4
Chambre de bouilloires— Plafonds et murs— Bois	Peint. Aluminium Préparée No 772	Peint. Aluminium Préparée No 772	36 36
Brique Béton Plâtre	Sealer "Duo-Type"	Peint. Aluminium Préparée No 772	6 36
Conduits électriques, tuyaux d'indicateurs et boîtes de fusibles	Couche de fond au Rouge de Plomb C-I-L	Email "Cilux"	7
			27
	Couche de fond "Sea-Krome"	Peint. Antirouille "Antoxide"	27 28
	Couche de fond au Rouge de Plomb 1145	Em. Floor, Porch and Dado	4
			27
	Couche de fond au Rouge de Plomb 1517	Noir d'Utilité Générale 948	37
			7

PROCEDE DE PEINTURAGE OU DE FINISSAGE

SURFACES	Première couche	2ème et 3ème couches ou 1ère et 2ème couches de fini	Voyez la page
Devants et raccords de bouilloires		Fini Aluminium "Cilux" Résistable à la Chaleur	37
		Noir à Cheminées No 451	29
		Noir "Endurite"	37
Diables et wagonnets de fabriques-Métal	Rouge de Plomb C-I-L	Email "Cilux"	7 27
	Couche de fond "Sea-Krome"	Peint. Antirouille "Antoxide"	27 28
	Couche de fond au Rouge de Plomb 1145	Em. Floor, Porch and Dado	4 27
Equipement contre les incendies: Portes, seaux, extincteurs, valves, tuyaux à haute pression, seaux à sable	Rouge de Plomb C-I-L	Email "Cilux"— Rouge Chinois 69 ou Cardinal 72	27 7
	Couche de fond "Sea-Krome"	Peint. Antacide et Antialcali Rouge Tuile	27 35
Gardes de machines	Rouge de Plomb C-I-L	Email "Cilux" Vert Forêt 73	27 7
Grues et supports	Voyez "Structures d'Acier" (page 77)		
Lambris	Même matériel que celui choisi pour le haut des murs	Em. Floor, Porch and Dado	4
Machines	Pour renseignements sur le peinturage des machines, voyez page 49		



PROCEDE DE PEINTURAGE OU DE FINISSAGE

SURFACES	Première couche	2ème et 3ème couches ou 1ère et 2ème couches de fini	Voyez la page	
Moteurs, Pompes, Engins à Vapeur Turbines à Vapeur, etc.	Voyez "Machines" (page 74)			
Pesées et Balances	Rouge de Plomb C-I-L	Email "Cilux"	27	7
	Couche de fond "Sea-Krome"	Em. Floor, Porch and Dado	27	4
	Couche de fond Rouge de Plomb 1145		27	
Pièces de machines en bois	Em. Floor, Porch and Dado	Em. Floor, Porch and Dado	4	4
Plafonds et murs— Métal	Voyez "Structures d'Acier" (page 77)		—	—
Tôle Galvanisée	Voyez "Tôle Galvanisée" (page 71)		—	—
Bois	Sealer "Duo-Type"	Blanc Architectural "Dulux"	6	31
	Sealer "Duo-Type"	Blanc Industriel "Du-Lite"		32
		Blanc "Flexilite"	6	33
	Couche de fond pour Blanc Industriel	Blanc "Flintflex"	35	33
		Peint. Aluminium Préparée No 772		36
Brique, Béton, Plâtre, Carton-planche	Sealer "Duo-Type"	Blanc Architectural "Dulux"		31
		Blanc Industriel "Du-Lite"		32
		Blanc "Flexilite"	6	33
		Blanc "Flintflex"		33
		Peint. Aluminium Préparée No 772		36
Planchers— Béton Bois	Em. Floor, Porch and Dado	Em. Floor, Porch and Dado	4	4

PROCEDE DE PEINTURAGE OU DE FINISSAGE

SURFACES	Première couche	2ème et 3ème couches ou 1ère et 2ème couches de fini	Voyez la page
Poutres, Poutrelles et supports en acier	Rouge de Plomb C-I-L	Blanc Architectural "Dulux"	27 31
	Couche de fond "Kromate"	Blanc Industriel "Du-Lite"	27 32
	Couche de fond Rouge de Plomb 1145	Blanc "Flexilite"	33 27
	Couche de fond Rouge de Plomb 1517	Blanc "Flintflex" Peint. Aluminium Préparée No 772	33 7 36
	Couche de fond "Sea-Krome"	Peint. Antirouille "Antoxide"	27 28
Radiateurs et Calorifères	Se peinturent d'ordinaire avec le même matériel que celui du mur sur lequel ils reposent		— —
Râteliers et Coffres—Métal	Rouge de Plomb C-I-L	Email "Cilux"	7 27
	Couche de fond "Sea-Krome"	Peint. Antirouille "Antoxide"	27 28
	Couche de fond Rouge de Plomb 1145	Em. Floor, Porch and Dado	27
	Couche de fond Rouge de Plomb 1517		4 7
	Couche de fond Oxyde Rouge 1512		28
Réservoirs—à l'eau (au dehors)	Rouge de Plomb C-I-L	Email "Cilux"	7 27
	Couche de fond "Sea-Krome"	Peint. Antirouille "Antoxide"	27 28
	Couche de fond Rouge de Plomb 1145	Peint. Aluminium Préparée No 772 Em. Floor, Porch	36 27
	Couche de fond Rouge de Plomb 1517	and Dado Noir d'Utilité Générale No 948	4 7 37

PROCEDE DE PEINTURAGE OU DE FINISSAGE

SURFACES	Première couche	2ème et 3ème couches ou 1ère et 2ème couches de fini	Voyez la page
Réservoirs— A matière première ou pour autres usages	Voyez (page 49) pour renseignements sur ce sujet		
Séchoirs et autres surfaces soumises à une chaleur intense	Em. "Cilux" Résistable à la chaleur	Em. "Cilux" Résistable à la chaleur	37 37
Structures d'Acier	Rouge de Plomb C-I-L	Blanc Architectural "Dulux"	27 31
	Couche de fond "Kromate"	Blanc Industriel "Du-Lite"	27 32
	Couche de fond "Kromeoxide"	Blanc "Flexilite"	27 32
	Couche de fond Rouge de Plomb 1145	Blanc "Flintflex"	33 27
	Couche de fond Rouge de Plomb 1517	Peint. Aluminium Préparée No 772	36 7
	Couche de fond "Sea-Krome"	Peint. Antirouille "Antoxide"	27 28
Supports de convoyeurs	Voyez "Machines" (page 74)		
Systèmes de contrôle de vapeurs	Couche de fond "Sea-Krome"	Couche de fond Antirouille "Antoxide"	27 28
		Peint. Antirouille et Antialcali	35
Systèmes de Tuyauterie	Couche de fond "Sea-Krome"	Pour le choix du fini voyez page 48	27
Systèmes de Zones	Une ou deux couches de Peinture C-I-L pour la Circulation, en blanc ou jaune orange		36

PROCEDE DE PEINTURAGE OU DE FINISSAGE

SURFACES	Première couche	2ème et 3ème couches ou 1ère et 2ème couches de fini	Voyez la page	
Toilettes (Plafonds, murs et cloisons)-				
Métal ou Tôle galvanisée	Rouge de Plomb C-I-L	Blanc Architectural "Dulux"	27	31
	Couche de fond "Sea-Krome"	Blanc Industriel Antacide et Anti-vapeurs	27	34
Bois	Sealer "Duo-Type"	Blanc Architectural "Dulux'	6	31
	Couche de fond Blanc Architectural	Blanc Industriel Antacide et Anti-vapeurs	35	34
	Peint. Aluminium Préparée No 772	Peint. Aluminium Préparée No 772	36	36
Brique, Béton, Plâtre, Carton-planche	Sealer "Duo-Type"	Blanc Architectural "Dulux"	6	31
		Blanc Industriel "Du-Lite"		32
		Blanc "Flexilite"		33
		Blanc "Flintflex"		33
		Peint. Aluminium Préparée No 772		36
Lambris	Même matériel que celui choisi pour le haut des murs	Em. Floor, Porch and Dado		4
Tôle galvanisée	Couche de fond "Galvatex"	Blanc Architectural "Dulux'	28	31
		Blanc Industriel "Du-Lite"		32
		Blanc "Flexilite"		33
		Blanc "Flintflex"		33
		Peint. Aluminium Préparée No 772		36
		Peint. Antirouille "Antoxide"		28



PROCEDE DE PEINTURAGE OU DE FINISSAGE

SURFACES	Première couche	2ème et 3ème couches ou 1ère et 2ème couches de fini	Voyez la page
III. Divers			
Poubelles à cendres Bassinettes de bébé (extérieur) Carrosses de bébé Bicyclettes et Tricycles Boites à pain (extérieur) Canots Ecrémeuses (extérieur) Eventails (électriques) Classeurs Ameublement— de magasin et restaurant Poubelles à vidanges Mobilier de jardin Outils de jardinage Glacières (extérieur) Tables de jeux d'intérieur Jardinières Trottinettes Cabinets de cuisine Mobilier de pouponnière Paniers à papier Cadres Mobilier de porche Mobilier de chambre de jeu Manches d'outils Jouets Machines à laver		Email "Dulux" Extra Blanc, — Email "Cilux", — Em. Floor, Porch and Dado — ou Vernis d'Utilité Générale à Séchage Rapide —	9 7 4 12

Embarcations Voyez Peinture Marine "Dulux"—page 20)

PROCEDE DE PEINTURAGE OU DE FINISSAGE

SURFACES	Première couche	2ème et 3ème couches ou 1ère et 2ème couches de fini	Voyez la page
Divers (suite)—			
Wagonnettes Canots à voile (petits canots)		Vernis Spar C-I-L —	11
Poêles électriques (isolés) Poêles à gaz (isolés) Chauffe-eau		Email "Cilux"	7
		Fini Aluminium "Cilux" Résistable à la Chaleur —	37

INSTRUCTIONS GENERLAES SUR LE PEINTURAGE

ET

MODE D'EMPLOI POUR L'APPLICATION

des

PEINTURES
VERNIS
EMAUX
"CILUX"
"DULUX"

C-I-L

sur

les Différentes Sortes de Matériaux de Construction

INSTRUCTIONS GENERALES SUR LE PEINTURAGE

Le Bois

On ne doit jamais peinturer le bois avant qu'il soit entièrement sec et bien préparé. Il faut enlever les taches de graisse ou d'huile par un lavage à la benzine. Les trous de clous et les imperfections de la surface doivent être bouchées au mastic après le séchage de la première couche et avant l'application de la deuxième couche. Il faut recouvrir tous les noeuds et les traces de gomme d'une couche de peinture aluminium ou de shellac au moins quinze heures avant de peinturer.

Le Métal

Le succès du peinturage sur les surfaces de métal dépend en grande mesure de la condition de la surface au moment de l'application. Le fait de ne pas reconnaître l'importance des préparatifs convenables est une source de sérieux ennuis.

(a) La surface doit être libre de poussière et de saletés.

(b) Il faut enlever la graisse et l'huile par un lavage à la benzine.

(c) Enlevez toute la rouille et l'incrustation soit au sablage sous pression ou avec des marteaux, râcloirs d'acier et brosses d'acier. La méthode de sablage sous pression est généralement acceptée comme l'opération la plus efficace pour la préparation et le nettoyage du métal avant le peinturage, bien que cette méthode soit un peu dispendieuse comparée aux autres.

(d) Tous les raccords rivés ou boulonnés doivent recevoir deux couches de peinture avant d'être assemblés.

(e) Les parties inaccessibles après leur érection devraient être recouvertes de deux couches de peinture avant de les mettre en place.

(f) Toute tôle galvanisée devrait être traitée à une solution de Sulfate de Cuivre ou d'Acetate de Cuivre, ou n'importe quelle des spécialités destinées à cet usage qu'on trouve sur le marché, ou recouverte d'une couche de fond avec la Couche de Fond "Galvatex" C-I-L (pour la tôle galvanisée).

(g) Il faut retoucher les taches nues ou endommagées au moyen d'une peinture de fond antirouille après l'érection et avant l'application de la couche intermédiaire et de fini.

Béton, Brique, Plâtre et Stuc à l'Extérieur

Ces surfaces sont plus ou moins poreuses et exigent l'emploi d'un bouche-pores avant d'y poser la peinture. On devrait employer l'Huile à Peinture Old English C-I-L pour sceller ces surfaces, ou encore diluer le produit choisi avec l'Huile à Peinture Old English, tel qu'indiqué dans la description des produits individuels à la fin du volume.

Si la surface de plâtre qu'on veut peinturer est fraîche, il faut neutraliser au moyen de cristaux de sulfate de zinc dissouts, 2 à 3 livres par gallon d'eau, et laisser sécher. Avant de peinturer, on doit enlever avec une brosse raide tous les cristaux qui adhèrent à la surface.

Béton, Brique, Plâtre ou Stuc à l'Intérieur

Il ne faut pas peinturer le béton ou le plâtre qui n'a pas durci au moins trente jours. Toutes les parcelles libres doivent être enlevées à la brosse. Si la surface à peinturer est encore fraîche ou contient passablement d'alcali, il faut neutraliser au moyen de cristaux de sulfate de zinc dissouts, 2 à 3 livres par gallon d'eau. Laissez sécher la solution après application. Avant de peinturer, enlevez au moyen d'une brosse raide tous les cristaux formés à la surface.

Préparation des Surfaces Préalablement Peinturées

Avant de repeinturer, il faut enlever à la brosse d'acier toute peinture qui se détache ou qui s'écaille. Il faut enlever les taches de graisse ou d'huile par un lavage à la benzine ou à la gazoline. La surface doit être absolument sèche, libre de poussière, de saleté et d'autres substances étrangères. Les matériaux de construction exposés aux intempéries doivent être retouchés s'il y a des taches nues, en employant le produit choisi pour la couche de fond, ou, dans le cas d'un ouvrage d'une seule couche, avec le produit choisi, dilué de térébenthine ou d'essence minérale en proportion de 1 à 1½ chopine au gallon. On excepte les surfaces de métal sur lesquelles il faut employer une couche de fond antirouille pour retoucher.

Application

Avant de l'employer on doit mélanger soigneusement la peinture pour former un amalgame homogène. Si le pigment repose au fond, on doit vider le liquide dans un autre récipient et mélanger le reste jusqu'à consistance uniforme. On y verse alors graduellement le liquide, tout en continuant de mélanger.

Il ne faut pas entreprendre un ouvrage dans des conditions climatériques qui ne permettront pas un bon résultat.

Pour Eclaircir

Quand une peinture a besoin d'être éclaircie pour en faciliter son application, soit au pinceau ou au pulvérisateur (fusil), on doit employer de la térébenthine ou un substitut convenable de térébenthine, à moins qu'il ne soit spécifié autrement.

Séchage

Sous des conditions atmosphériques normales laissez sécher au moins 24 heures entre chaque couche.

MODE D'EMPLOI POUR L'APPLICATION DES PEINTURES, VERNIS, EMAUX, "CILUX", "DULUX" C-I-L

IMPORTANT: (1) Quand plusieurs produits sont indiqués pour la première couche ou couche de fond, ils sont classés par ordre de qualité et de prix. Un de ces produits doit être choisi en se basant sur le type de construction, les conditions d'exposition qu'il faut surmonter, et les spécifications des architectes ou des ingénieurs consultants.

(2) Pour référer aux descriptions de ces produits, consultez l'indez de ce manuel.

(3) Pour les ouvrages d'intérieur on peut employer de l'essence minérale au lieu de térébenthine pour diluer le produit, excepté que le **Rouge de Plomb "Dulux", l'Email "Cilux", l'Email "Dulux" Extra Blanc et la Couche de Fond "Ovalite" doivent être dilués seulement avec de la térébenthine pure.**

(4) Consultez également les descriptions détaillées sur la préparation des matériaux de construction à la page 38, "Préparation des Surfaces pour le Peinturage".

Produits	Première couche ou couche de fond	Deuxième couche ou Première et seconde couche de fini	Troisième couche ou Première et seconde couche de fini	Remarques
Blanc à Laiteries— Bois	Couche de Fond Blanc Industriel diluée de 1 chopine de térébenthine ou essence minérale par gallon— ou Sealer "Duo-Type"	Ajoutez 1 chopine de térébenthine ou essence minérale par gal.	Sans diluer, après mélange complet	

Brique, Béton ou Plâtre	Sealer "Duo-Type" ou Couche de Fond Blanc Industriel diluée de 1 pinte d'Huile à Peinture Old English	Ajoutez 1 chopine de térébenthine ou essence minérale par gal.	Sans diluer, après mélange complet	Pour traitement de surfaces en béton, voyez la page 41
Metal	Couche de fond "Sea-Krome"	Ajoutez 1 chopine de térébenthine ou essence minérale par gallon	Sans diluer, après mélange complet	Pour traitement de tôle galvanisée neuve, voyez la page 40
Blanc "Antimo"— Bois—Extérieur	Ajoutez 1 à 1½ gallon d'huile de lin bouillie ou crue à 25 livres de Blanc "Antimo", selon la condition de la surface. Appliquez 2 ou 3 couches, selon la demande			
Métal	Couche de fond Rouge de Plomb 1145 Couche de fond Rouge de Plomb 1517	Ajoutez 1 à 1½ gallon d'huile de lin bouillie ou crue à 25 lbs de Blanc "Antimo"		
Ouvrage Intérieur		Pour un semi-lustre, diluez de 1 partie d'huile de lin bouillie et 3 parties de térébenthine ou d'essence minérale Pour un fini mat, diluez avec de la térébenthine ou de l'essence minérale		
Blanc Architectural "Dulux"— Bois	Couche de fond "Ovalite" diluée de 1 chopine de térébenthine par gallon	Ajoutez 1 chopine de térébenthine par gallon	Sans diluer, après mélange complet	N'ajoutez pas d'essence minérale, d'huile de lin ni aucune autre peinture ou émail

Produits	Première couche ou couche de fond	Deuxième couche ou Première et seconde couche de fini	Troisième couche ou Première et seconde couche de fini	Remarques
Blanc Architectural "Dulux"—suite				
Brique, Béton ou Plâtre	Couche de fond "Ovalite" diluée de 1 pinte d'Huile à Eclaircir "Dulux" par gal.	Ajoutez 1 chopine de térébenthine par gallon	Sans diluer, après mélange complet	Pour traitement de béton ou plâtre neuf, voyez la page 41
Métal	Rouge de Plomb C-I-L	Sans diluer, après mélange complet	Sans diluer, après mélange complet	Pour traitement de tôle galvanisée neuve, voyez la page 40
Blanc Industriel Antacide et Antivapeurs— Bois	Blanc Industriel Antacide et Antivapeurs mat, dilué de 1 chopine de térébenthine ou d'essence minérale au gallon	Blanc Industriel Antacide et Antivapeurs—Luisant. Semi-lustre ou Mat—sans diluer		La troisième couche est facultative. Si on désire le fini luisant, employez le semi-lustre pour la couche intermédiaire
Brique, Ciment, Plâtre et Carton-planche	Blanc Industriel Antacide et Antivapeurs mat, dilué de 1 pinte d'Huile à Peinture Old English par gallon	Blanc Industriel Antacide et Antivapeurs Luisant, Semi-lustre ou Mat—sans diluer		La troisième couche est facultative. Si on désire le fini luisant, employez le semi-lustre pour la couche intermédiaire

Métal	Couche de fond "Sea-Krome"	Blanc Industriel Antacide et Antivapeurs—Luisant, Semi-lustre ou Mat—sans diluer		La troisième couche est facultative. Si on désire le fini luisant, employez le semi-lustre pour la couche intermédiaire Pour traitement de tôle galvanisée neuve, voyez la page 40
Blanc Industriel "Du-Lite"— Bois	Couche de fond Blanc Industriel ou Sealer "Duo-Type"	Ajoutez ½ chopine de térébenthine par gallon	Sans diluer, après mélange complet	En peinturant le cyprès ajoutez une petite quantité de toluol à la Couche de Fond Blanc Industriel
Brique, Béton Plâtre ou Carton-planche	Sealer "Duo-Type" ou Couche de Fond Blanc Industriel diluée de 1 pinte d'Huile à Peinture Old English	Ajoutez ½ chopine de térébenthine par gallon	Sans diluer, après mélange complet	Pour traitement de surfaces neuves en béton ou plâtre, voyez la page 41

Nota: Il n'est pas pratique de poser une peinture à l'huile sur une surface préalablement recouverte de blanc de céruse ou d'autre peinture à l'eau à moins d'enlever complètement cette surface. Elle s'enlève au lavage, au grattage ou à la brosse d'acier. Laissez sécher la surface, époussetez soigneusement et procédez ensuite selon les indications ci-dessus

Produits	Première couche ou couche de fond	Deuxième couche ou Première et seconde couche de fini	Troisième couche ou Première et seconde couche de fini	Remarques
Blanc Industriel "Du-Lite"—suite				
Métal	Couche de Fond "Kromate" Couche de Fond "Sea-Krome Couche de Fond "Kromeoxide" Couche de Fond Oxyde Rouge 1145	Ajoutez ½ chopine de térébenthine par gallon	Sans diluer, après mélange complet	Pour traitement de tôle galvanisée, voyez la page 40
Blanc "Flexilite"—				
Bois	Couche de Fond Blanc Industriel ou Sealer "Duo-Type"	Ajoutez 1 pinte de térébenthine ou d'essence minérale par gal.	Ajoutez 1 pinte de térébenthine ou d'essence minérale par gal.	Pour application au pulvérisateur ajoutez ½ gal. de térébenthine ou d'essence minérale par gallon
Brique, Béton. Plâtre ou Carton-planche	Sealer "Duo-Type" ou Couche de Fond Blanc Industriel diluée de 1 pinte d'Huile à Peinture Old English	Ajoutez 1 pinte de térébenthine ou d'essence minérale par gallon Pour application au pulvérisateur (fusil) ajoutez ½ gallon de térébenthine ou d'essence minérale par gallon	Ajoutez 1 pinte de térébenthine ou d'essence minérale par gallon	Pour traitement de plâtre ou de béton neuf voyez la page 41

Blanc **"Flexilite"** (suite)— Métal	Couche de Fond "Kromate" Couche de Fond "Sea-Krome" Couche de Fond "Kromeoxide" Couche de Fond Rouge de Plomb 1145	Ajoutez 1 pinte de térébenthine ou d'essence minérale par gallon	Ajoutez 1 pinte de térébenthine ou d'essence minérale par gallon	Pour traitement de tôle galvanisée neuve, voyez la page 40
	Couche de Fond Rouge de Plomb 1517	Pour application au pulvérisateur ajoutez ½ gallon de térébenthine ou d'essence minérale par gallon		
Blanc **"Flintflex"**— Bois		Ajoutez 1 chopine de térébenthine ou d'essence minérale par gallon	Ajoutez 1 chopine de térébenthine ou d'essence minérale par gallon	Voyez aussi la page 33
Brique, Béton, Plâtre ou Carton-planche		Ajoutez 1 pinte d'Huile à Peinture Old English par gallon	Ajoutez 1 chopine de térébenthine ou d'essence minérale par gallon	Pour traitement de plâtre ou de béton neuf, voyez la page 41
Métal	Couche de Fond Rouge de Plomb 1145 Couche de Fond Rouge de Plomb 1517 Couche de Fond Oxyde Rouge 1512	Ajoutez 1 chopine de térébenthine ou d'essence minérale par gallon	Ajoutez 1 chopine de térébenthine ou d'essence minérale par gallon	Pour traitement de tôle galvanisée neuve, voyez la page 40

Produits	Première couche ou couche de fond	Deuxième couche	Troisième couche	Remarques
		ou Première et seconde couche de fini		
Couche de Fond Blanc Industriel	S'emploie seulement comme couche de fond pour les Blancs "Du-Lite", "Flexilite" et "Flintflex" et le Blanc à Laiteries			
Couche de Fond pour l'Email "Dulux" Extra Blanc	S'emploie principalement comme couche de fond pour l'Email "Dulux" Extra Blanc. On peut cependant l'utiliser aux mêmes fins que la couche de Fond "Ovalite"			
Couche de Fond "Ovalite"	S'emploie comme couche de fond pour l'Email 'Cilux", l'Email "Dulux" Extra Blanc et le Blanc Architectural "Dulux"			N'ajoutez pas d'essence minérale, d'huile de lin ni aucune autre peinture ou émail
Couche de Fond "1628"	S'emploie comme couche de fond pour l'Email "Flow-Kote", la Peinture Mate pour Murs, le "Semi-Gloss" pour murs et boiseries, l' "Interior Gloss" pour murs et boiseries			Voyez la page 8
Email "Cilux"—Bois	Couche de fond "Ovalite" (On peut employer deux couches de "Ovalite" si désiré)	Ajoutez ½ chopine de térébenthine par gallon	Sans diluer	N'ajoutez pas d'essence minérale, d'huile de lin, ni aucune autre peinture ou émail

	Nota : Si on sable la première couche de fond, on doit employer du papier No 00 et s'efforcer de ne pas sabler à travers la peinture jusqu'au matériel de construction. Laissez sécher la couche de fond au moins 18 heures			
Métal	Rouge de Plomb C-I-L	Ajoutez ½ chopine de térébenthine par gallon	Sans diluer	
Email "Dulux" Extra Blanc	Couche de Fond pour l'Email "Dulux" Extra Blanc	Ajoutez ½ chopine de térébenthine par gallon	Sans diluer	Laissez sécher la couche de fond 18 heures et sablez légèrement avec du papier No 00. N'ajoutez pas d'essence minérale, d'huile de lin, ni aucune autre peinture ou émail
	Nota : Ne mélangez pas l'Email "Dulux" Extra Blanc avec d'autres peintures, vernis, émaux ou huiles S'il faut diluer la Couche de Fond pour l'Email "Dulux" Extra Blanc, employez seulement de la térébenthine			
Email "Floor, Porch and Dado"— Bois—Intérieur ou Extérieur	Ajoutez 1 chopine de térébenthine par gallon	Sans diluer	La troisième couche est facultative	
Planchers ou marches de Béton ou Ciment	Huile à Peinture Old English	Ajoutez 1 chopine de térébenthine par gallon	Sans diluer, après mélange complet	Pour traitement de nouvelles surfaces en béton, voyez la page 41
		Nota : Bien étendre l'émail afin de ne pas laisser une couche trop épaisse		

Produits	Première couche ou couche de fond	Deuxième couche	Troisième couche	Remarques
		ou Première et seconde couche de fini		
Email "Floor, Porch and Dado"—suite				
Surfaces de Béton ou Ciment (Lambris des Murs)		Sans diluer	La troisième couche est facultative	Pour traitement de plâtre ou de béton neuf, voyez la page 41
	Nota: D'ordinaire la première couche ou la couche de fond est la même peinture que celle du haut du mur. Autrement, aioutez 1 pinte d'Huile à Peinture Old English par gallon			
Métal	Couche de Fond "Sea-Krome" Couche de Fond Rouge de Plomb 1145 Couche de Fond Rouge de Plomb 1517	Ajoutez 1 chopine de térébenthine par gallon	Sans diluer, après mélange complet	Pour traitement de tôle galvanisée neuve, voyez la page 40
Email "Flow-Kote"— Bois	Couche de Fond "1628" Posez assez de couches pour former une bonne base. Laissez sécher une nuit et sablez entre chaque couche	Ajoutez ½ chopine de térébenthine par gallon	Sans diluer	Mélangez bien avant d'employer. La dernière couche peut être frottée à la pierre ponce et à l'eau 5 jours après

Emulsion d'Asphalte Chromique "A.C.E."	Couche de fond "Sea-Krome" Couche de fond Rouge de Plomb 1145 Couche de fond Rouge de Plomb 1517	Sans diluer	Sans diluer	Pour traitement de tôle galvanisée neuve, voyez la page 40
		Nota: S'il faut diluer, ajoutez seulement de l'eau. Voyez la page 29		
Enduit à Ciment et Stuc	Ajoutez 2 pintes d'Huile Old English par gallon	Sans diluer	Troisième couche facultative	Pour traitement de surfaces en béton, voyez la **page 41**
	Nota: Si on désire une seule couche, ajoutez 1 à 1½ chopine de térébenthine par gallon			
Fini Acoustilite	Voyez page 37			
Fini Aluminium "Cilux" Résistable à la Chaleur	Nota: Les surfaces métalliques exposées à une chaleur intense ne reçoivent pas de Couche de fond antirouille	Appliquez une ou deux couches de Fini Aluminium "Cilux" Résistable à la Chaleur, sans diluer et en mélangeant bien		
Fini Tarascon à Pointiller	Voyez la page 36			

Produits	Première couche ou couche de fond	Deuxième couche ou Première et seconde	Troisième couche ou couche de fini	Remarques
Fini "Trim and Trellis"— Bois	Ajoutez 1 pinte d'Huile à Eclaircir "Dulux" par gal.	Ajoutez ½ chopine de térébenthine par gallon	Sans diluer	Ne mélangez pas à d'autres peintures ou vernis
Métal	Rouge de Plomb C-I-L	Sans diluer	Sans diluer	
"Interior Gloss" pour Murs et Boiseries	Voyez "Peinture Mate pour Murs"			
Noir d'Utilité Générale 948	Couche de Fond "Sea-Krome" Couche de Fond Rouge de Plomb 1145 Couche de Fond Rouge de Plomb 1517	Sans diluer	Sans diluer	Pour traitement de tôle galvanisée neuve, voyez la page 40
Noir Endurite— Métal	Couche de fond Rouge de Plomb 1145	Sans diluer	Sans diluer	Pour traitement de tôle galvanisée neuve, voyez la page 40

Peinture à Granges— Bois		Ajoutez ½ à 1 chopine d'huile de lin crue par gallon	Sans diluer	Mélangez bien avant d'employer
Métal	Couche de fond Rouge de Plomb 1145	Ajoutez 1 chopine de térébenthine par gallon	Sans diluer	
Peintures au Graphite Noir: 1131, 1598, 1491— Métal	Couche de fond "Kromate" Couche de fond "Sea-Krome" Couche de fond "Kromeoxide" Couche de fond Rouge de Plomb 1145 Couche de fond Rouge de Plomb 1517 Couche de fond Oxyde Rouge 1512	1131 ou 1598 sans diluer, après mélange complet	1131 ou 1598 sans diluer, après mélange complet	Pour traitement de tôle galvanisée neuve, voyez la page 40
	Couche de fond Oxyde Rouge 1507 Couche de fond Oxyde Rouge 1516	1491 sans diluer, après mélange complet	1491 sans diluer après mélange complet	Pour traitement de tôle galvanisée neuve, voyez la page 40

Produits	Première couche ou couche de fond	Deuxième couche ou Première et seconde couche de fini	Troisième couche ou Première et seconde couche de fini	Remarques
Peinture Aluminium Préparée No 771—				
Bois	Ajoutez 1 chopine de térébenthine par gallon	Sans diluer	La troisième couche est facultative	Mélangez bien avant d'employer et de temps à autre en employant
Métal	Couche de Fond "Kromate" Couche de Fond "Sea-Krome" Couche de Fond "Kromeoxide" Couche de Fond Rouge de Plomb 1145 Couche de Fond Rouge de Plomb 1517 Couche de Fond Oxyde Rouge 1512	Sans diluer	Sans diluer	Pour traitement de tôle galvanisée neuve, voyez la page 40
Béton, Brique ou Stuc	Ajoutez 1 pinte d'Huile à Peinture Old English par gallon	Sans diluer	La troisième couche est facultative	Pour traitement de béton, voyez la page 41

Peinture Aluminium Préparée No 772—				
Bois	Ajoutez 1 chopine de térébenthine par gallon	Sans diluer	La troisième couche est facultative	Mélangez bien avant d'employer et de temps à autre en employant
Métal	Couche de Fond "Kromate" Couche de Fond "Sea-Krome" Couche de Fond "Kromeoxide" Couche de Fond Rouge de Plomb 1145 Couche de Fond Rouge de Plomb 1517 Couche de Fond Oxyde Rouge 1512	Sans diluer	Sans diluer	Pour traitement de tôle galvanisée neuve, voyez la page 40
Béton, Brique et Stuc	Ajoutez 1 pinte d'Huile à Peinture Old English par gallon	Sans diluer	La troisième couche est facultative	Pour traitement des surfaces de béton voyez la page 41

Produits	Première couche ou couche de fond	Deuxième couche	Troisième couche	Remarques
		ou Première et seconde couche de fini		
Peinture Antacide et Antialcali	Couche de fond "Sea-Krome"	Sans diluer	Sans diluer	Pour traitement de tôle galvanisée neuve, voyez la page 40
Peinture Antirouille "Antoxide"—				
Métal	Couche de fond "Sea-Krome" Couche de fond "Kromeoxide"	Ajoutez 1 chopine de térébenthine ou d'essence minérale par gallon	Sans diluer	Pour traitement de tôle galvanisée neuve, voyez la page 40
Peinture "Mar-vel"—				
Bois	Ajoutez assez d'huile de lin crue et de terebenthine pour convenir aux conditions de la surface	Posez une ou deux couches sans diluer		Mélangez bien avant d'employer
Métal	Couche de Fond Oxyde Rouge 1512	Sans diluer	La troisième couche est facultative	Pour traitement de tôle galvanisée neuve, voyez la page 40

Peinture Mate Pour Murs— Plâtre, Ciment ou Carton-planche	Ajoutez 1 pinte d'Huile à Peinture Old English par gallon ou	Ajoutez ½ chopine de térébenthine par gallon	Sans diluer, après mélange complet	Pour traitement de plâtre ou béton neuf, voyez la page 41
	Appliquez une couche de Sealer "Duo-Type"	La quantité d'huile à Peinture Old English à ajouter par gallon de peinture devrait varier suivant la porosité de la surface		
Bois	Couche de Fond "1628" ou Sealer "Duo-Type"	Ajoutez ½ chopine de térébenthine par gallon	Sans diluer, après mélange complet	Si ce mélange est d'une consistance trop épaisse pour le peintre, ajoutez un peu de térébenthine
Burlap		Ajoutez 1 chopine de térébenthine par gallon	Sans diluer, après mélange complet	
Radiateurs		Ajoutez 1 chopine de térébenthine par gallon	Sans diluer, après mélange complet	

Nota : Pour éliminer les traces de pinceau, posez la peinture sur un sens et étendez sur l'autre—c'est-à-dire : posez la peinture en montant et en descendant, puis étendez-la d'un coté à l'autre, ou vice versa

Peinture pour la Circulation	Voyez la page 36

Produits	Première couche ou couche de fond	Deuxième couche ou Première et seconde couche de fini	Troisième couche ou Première et seconde couche de fini	Remarques
Peinture Préparée Bois (a) Dur ou résineux (pin jaune, sapin, pruche, épinette, chêne, châtaignier, érable, bouleau)	Ajoutez 1 partie d'huile de lin crue. 2 parties de térébenthine, en proportion de 1 pinte par gallon	Pour tous bois ajoutez 1 à 1½ chopine de térébenthine par gallon	Posez sans diluer, après mélange complet	Le mode d'emploi pour la première et seconde couches est nécessairement général, et pourra être modifié selon les conditions de la surface à peinturer
(b) Bois mou ou non résineux (pin blanc, cèdre blanc, peuplier, gommier)	Ajoutez 2 parties d'huile de lin crue. 1 partie de térébenthine, en proportion de 1 pinte par gallon	Nota: En repeinturant une surface très endommagée, ajoutez assez d'huile de lin crue pour satisfaire aux besoins particuliers de la surface En employant la **Peinture Préparée** sur les bardeaux, diluez d'huile de lin crue et de térébenthine en parties égales, en proportion de un dans un		
(c) Cyprès	Ajoutez ½ chopine de toluol et 1 chopine de térébenthine par gallon	Ajoutez 1 chopine de térébenthine par gallon	Appliquez sans diluer, après mélange complet	Il est bon de laver la surface avec du toluol immédiatement avant de peinturer

Peinture Préparée (suite)— Métal	Couche de Fond "Kromate" Couche de Fond "Sea-Krome" Couche de Fond "Kromeoxide" Couche de Fond Rouge de Plomb 1145 Couche de Fond Rouge de Plomb 1517 Couche de Fond Oxyde Rouge 1512	Pour la première et seconde couche de fini posez la **Peinture Préparée** C-I-L sans diluer, après mélange complet	Pour traitement de tôle galvanisée, voyez la page 40 Si ce traitement n'est pas désiré, employez la Couche de Fond "Galvatex" comme première couche
Béton, Brique ou Stuc	Ajoutez 1 pinte d'Huile à Peinture Old English par gallon	Posez sans diluer, après mélange complet	Voyez aussi "Enduit à Ciment et Stuc"
Sealer "Duo-Type"	S'emploie seulement comme couche de fond ou première couche sur les surfaces neuves de ciment ou de plâtre. Quand le matériel de construction n'est pas trop poreux, on peut le mélanger en parties égales avec la Peinture Mate pour Murs, avec le "Semi-Gloss" pour Murs et Boiseries ou l' "Interior Gloss" pour Murs et Boiseries comme couche de fond ou première couche		
"Semi-Gloss" pour Murs et Boiseries	Voyez "Peinture Mate pour Murs"		
Teinture à Bardeaux	Trempez les bardeaux sur toute la longueur ou posez deux couches au pinceau sur les toits neufs en bardeaux. Voyez aussi la page 6		

CE QU'IL FAUT EVITER

Ne peinturez pas une surface humide ni durant un temps humide.

Ne peinturez pas une surface qui n'est pas absolument propre et libre de poussière et de saletés.

N'entassez pas une quantité de couches de peinture les unes sur les autres. A la longue il y en aura si épais que la peinture s'enlèvera. Il faut enlever de temps à autre l'accumulation des couches de peinture, afin de préparer une base convenable pour le nouveau fini.

Ne posez pas la peinture trop épaisse. Prenez soin de bien étendre chaque couche.

Ne manquez pas de mélanger complètement la peinture avant de la poser. Ceci veut dire qu'il faut incorporer soigneusement la partie semi-solide avec la partie liquide de la peinture.

N'ajoutez pas de blanc de plomb à l'huile à une peinture de haute qualité pour lui donner "plus de corps". La peinture sera de la consistance voulue si elle est complètement mélangée.

Ne posez pas une autre couche sans laisser la précédente sécher complètement. Il vaut mieux laisser sécher un peu trop longtemps que pas assez.

Ne manquez pas de peinturer les surfaces aussi souvent que requis pour prévenir leur détérioration. C'est une fausse économie que d'essayer de sauver de l'argent en ne peinturant pas quand il est nécessaire de le faire.

Ne manquez pas de suivre les indications ou mode d'emploi, spécialement en ce qui concerne l'addition d'éclaircisseur et l'application du matériel.

Ne tentez pas de vous servir du pulvérisateur sans en avoir fait l'apprentissage. Il faut autant, sinon plus l'expérience pour vaporiser que pour poser la peinture au pinceau. Etudiez l'outillage. Comprenez la technique requise pour obtenir un bon résultat.

Ne manquez pas de tenir propres toutes les pièces du pulvérisateur. La négligence ne peut entrainer que des mauvais résultats coûteux.

COMBIEN FAUT-IL DE PEINTURE?

Ce tableau indique la quantité requise de Peinture Préparée C-I-L en gallons, pintes et chopines. Dans chaque cas la quantité indiquée est pour DEUX COUCHES. Pour les moulures ou boiseries extérieures comptez environ 1/6 de la quantité requise pour le corps principal de la bâtisse.

Circonférence de la bâtisse ou pièce	HAUTEUR JUSQU'AU BORD DU TOIT							
	10 pds.	12 pds.	14 pds.	16 pds.	18 pds.	20 pds.	22 pds.	24 pds.
	GAL. PTE. CH.	GAL. PTE. CH.	GAL. PTE. CH.	GAL. PTE. CH.	GAL. PTE. CH.	GAL. PTE. CH.	GAL. PTE. CH.	GAL. PTE. CH.
24 pds.	0 - 2 - 1	0 - 3 - 0	0 - 3 - 1	1 - 0 - 0	1 - 0 - 1	1 - 1 - 0	1 - 1 - 1	1 - 2 - 0
28 "	0 - 3 - 0	0 - 3 - 1	1 - 0 - 0	1 - 0 - 1	1 - 1 - 0	1 - 1 - 1	1 - 2 - 0	1 - 2 - 1
32 "	0 - 3 - 0	1 - 0 - 0	1 - 0 - 1	1 - 1 - 0	1 - 1 - 1	1 - 2 - 1	1 - 3 - 0	1 - 3 - 1
36 "	0 - 3 - 1	1 - 0 - 1	1 - 1 - 0	1 - 2 - 0	1 - 2 - 1	1 - 3 - 0	2 - 0 - 0	2 - 0 - 1
40 "	1 - 0 - 0	1 - 1 - 0	1 - 1 - 1	1 - 2 - 1	1 - 3 - 0	2 - 0 - 0	2 - 1 - 0	2 - 1 - 1
44 "	1 - 0 - 0	1 - 1 - 0	1 - 2 - 0	1 - 3 - 0	2 - 0 - 0	2 - 1 - 0	2 - 1 - 1	2 - 2 - 1
48 "	1 - 0 - 1	1 - 2 - 0	1 - 2 - 1	1 - 3 - 1	2 - 0 - 1	2 - 1 - 1	2 - 2 - 1	2 - 3 - 1
52 "	1 - 1 - 0	1 - 2 - 0	1 - 3 - 1	2 - 0 - 1	2 - 1 - 1	2 - 2 - 1	2 - 3 - 1	3 - 0 - 1
56 "	1 - 1 - 1	1 - 2 - 1	2 - 0 - 0	2 - 1 - 0	2 - 2 - 0	2 - 3 - 0	3 - 0 - 1	3 - 1 - 1
60 "	1 - 2 - 0	1 - 3 - 0	2 - 0 - 1	2 - 1 - 1	2 - 3 - 0	3 - 0 - 0	3 - 1 - 0	3 - 2 - 1
64 "	1 - 2 - 0	1 - 3 - 1	2 - 1 - 0	2 - 2 - 0	2 - 3 - 1	3 - 1 - 0	3 - 2 - 0	3 - 3 - 1
68 "	1 - 2 - 1	2 - 0 - 0	2 - 1 - 1	2 - 3 - 0	3 - 0 - 0	3 - 1 - 1	3 - 3 - 0	4 - 0 - 0
72 "	1 - 3 - 0	2 - 0 - 1	2 - 2 - 0	2 - 3 - 1	3 - 1 - 0	3 - 2 - 1	4 - 0 - 0	4 - 1 - 0
76 "	1 - 3 - 1	2 - 1 - 0	2 - 2 - 1	3 - 0 - 0	3 - 1 - 1	3 - 3 - 0	4 - 1 - 0	4 - 2 - 0
80 "	2 - 0 - 0	2 - 1 - 1	2 - 3 - 0	3 - 1 - 0	3 - 2 - 1	4 - 0 - 0	4 - 1 - 1	4 - 3 - 0
84 "	2 - 0 - 0	2 - 2 - 0	3 - 0 - 0	3 - 1 - 1	3 - 3 - 0	4 - 1 - 0	4 - 2 - 1	5 - 0 - 0
88 "	2 - 0 - 1	2 - 2 - 1	3 - 0 - 1	3 - 2 - 0	4 - 0 - 0	4 - 1 - 1	4 - 3 - 1	5 - 1 - 0
92 "	2 - 1 - 0	2 - 3 - 0	3 - 1 - 0	3 - 2 - 1	4 - 0 - 1	4 - 2 - 1	5 - 0 - 0	5 - 2 - 0
96 "	2 - 1 - 1	2 - 3 - 1	3 - 1 - 1	3 - 3 - 1	4 - 1 - 1	4 - 3 - 0	5 - 1 - 0	5 - 3 - 0
100 "	2 - 2 - 0	3 - 0 - 0	3 - 2 - 0	4 - 0 - 0	4 - 2 - 0	5 - 0 - 0	5 - 2 - 0	6 - 0 - 0
104 "	2 - 2 - 0	3 - 0 - 1	3 - 2 - 1	4 - 0 - 1	4 - 3 - 0	5 - 1 - 0	5 - 3 - 0	6 - 1 - 0
108 "	2 - 2 - 1	3 - 1 - 0	3 - 3 - 0	4 - 1 - 0	4 - 3 - 1	5 - 1 - 1	5 - 3 - 1	6 - 2 - 0
112 "	2 - 3 - 0	3 - 1 - 1	3 - 3 - 1	4 - 2 - 0	5 - 0 - 0	5 - 2 - 1	6 - 0 - 1	6 - 3 - 0
116 "	2 - 3 - 1	3 - 2 - 0	4 - 0 - 0	4 - 2 - 1	5 - 1 - 0	5 - 3 - 0	6 - 1 - 1	7 - 0 - 0
120 "	3 - 0 - 0	3 - 2 - 1	4 - 1 - 0	4 - 3 - 0	5 - 1 - 1	6 - 0 - 0	6 - 2 - 1	7 - 2 - 0
124 "	3 - 0 - 0	3 - 3 - 0	4 - 1 - 1	5 - 0 - 0	5 - 2 - 1	6 - 1 - 0	6 - 3 - 0	7 - 2 - 1
128 "	3 - 0 - 1	3 - 3 - 1	4 - 2 - 0	5 - 0 - 1	5 - 3 - 0	6 - 1 - 1	7 - 0 - 0	7 - 3 - 1
132 "	3 - 1 - 0	4 - 0 - 0	4 - 2 - 1	5 - 1 - 0	6 - 0 - 0	6 - 2 - 1	7 - 1 - 0	8 - 0 - 1
136 "	3 - 1 - 1	4 - 0 - 1	4 - 3 - 0	5 - 2 - 0	6 - 0 - 1	6 - 3 - 0	7 - 2 - 0	8 - 1 - 1
140 "	3 - 2 - 0	4 - 1 - 0	4 - 3 - 1	5 - 2 - 1	6 - 1 - 0	7 - 0 - 0	7 - 3 - 0	8 - 2 - 1
144 "	3 - 2 - 0	4 - 1 - 1	5 - 0 - 0	5 - 3 - 0	6 - 2 - 0	7 - 1 - 0	7 - 3 - 1	8 - 3 - 1
148 "	3 - 2 - 1	4 - 2 - 0	5 - 0 - 1	5 - 3 - 1	6 - 2 - 1	7 - 1 - 1	8 - 0 - 1	9 - 0 - 1
152 "	3 - 3 - 0	4 - 2 - 0	5 - 1 - 1	6 - 0 - 1	6 - 3 - 1	7 - 2 - 1	8 - 1 - 1	9 - 1 - 1
156 "	3 - 3 - 1	4 - 2 - 1	5 - 2 - 0	6 - 1 - 0	7 - 0 - 0	7 - 3 - 0	8 - 2 - 0	9 - 2 - 1
160 "	4 - 0 - 0	4 - 3 - 0	5 - 2 - 1	6 - 1 - 1	7 - 1 - 0	8 - 0 - 0	8 - 3 - 0	9 - 3 - 0
164 "	4 - 0 - 0	4 - 3 - 1	5 - 3 - 0	6 - 2 - 0	7 - 1 - 1	8 - 1 - 0	9 - 0 - 0	9 - 3 - 1
168 "	4 - 0 - 1	5 - 0 - 0	5 - 3 - 1	6 - 3 - 0	7 - 2 - 0	8 - 1 - 1	9 - 1 - 0	10 - 0 - 1
172 "	4 - 1 - 0	5 - 0 - 1	6 - 0 - 0	6 - 3 - 1	7 - 3 - 0	8 - 2 - 1	9 - 2 - 0	10 - 1 - 1
176 "	4 - 0 - 3	5 - 1 - 0	6 - 0 - 1	7 - 0 - 0	7 - 3 - 1	8 - 3 - 0	9 - 2 - 1	10 - 2 - 1
180 "	4 - 2 - 0	5 - 1 - 1	6 - 1 - 0	7 - 0 - 1	8 - 0 - 1	9 - 0 - 0	9 - 3 - 1	10 - 3 - 1

TABLE DE SUPERFICIES

Les chiffres indiqués ci-dessous donnent la capacité approximative, en pieds carrés, qu'une couche de peinture peut couvrir au gallon. Les caractéristiques et l'état de la surface, ainsi que la méthode d'application, ont une influence considérable sur la capacité de couverture de toute peinture où produit type peinture, de sorte que ces indications ne doivent servir que de guide, et qu'il faut tenir compte de la marge ordinaire en calculant la quantité de matériel requis.

	COUCHE DE FOND					
Matériel	**Bois**	**Brique**	**Béton**	**Plâtre Lisse**	**Plâtre Fini au Sable**	**Dernière Couche**
Blanc Industriel Antacide et Antivapeurs	500–550	475–525	300–350	500–550	300–350	550–600
"Acoustilite"	......	......	......	......	......	475–500
Peintures "Anti-Fouling"	......	......	......	......	......	425–475
Blanc "Antimo" (dilué pour usage	500–550	......	......	......	......	700–800
Peinture à Granges	450–500	......	......	......	......	500–600
Asphalte Noir	......	......	......	......	......	400–450
Japon Noir	......	......	......	......	......	400–450
Enduit à Ciment et Stuc	......	250–300	275–325	......	......	300–350
Vernis C-I-L	450–500	......	......	......	......	600–700
Email "Cilux"	......	......	......	......	......	550–600

Fini Aluminium "Cilux" Résistable à la Chaleur	......	......	......	......	......	600–650
Blanc à Laiteries	......	......	......	......	......	600–700
Blanc Industriel "Dulite"	......	......	......	......	......	700–750
Blanc Architectural "Dulux"	......	......	......	......	......	650–750
Fini Marin "Dulux"	450–500	......	......	......	......	600–700
Vernis Spar "Dulux"	450–500	......	......	......	......	600–700
Email "Dulux" Extra Blanc	......	......	......	......	......	600–700
Couche de Fond pour l'Email "Dulux" Extra Blanc	500–550	525–575	350–400	550–600	350–400	......
Scaler "Duo-Type"	350–400	375–475	250–300	400–450	250–300	......
Noir "Endurite"	......	......	......	......	......	300–400
Peinture Mate pour Murs	500–550	......	......	......	......	600–650
Blanc "Flexilite"	500–550	525–575	350–400	550–600	350–400	600–650
Blanc "Flintflex"	500-550	525-575	350–400	450–500	250–300	500–550
Email "Floor, Porch and Dado"	500–550	575–625	500–550	600–650	500–550	700–750
Email "Flow-Kote"	......	......	......	......	......	550–600
Couleur de Fond	475–525	......	......	......	......	......
"Interior Gloss" pour Murs et Boiseries	550–600	625–675	500–600	650–750	500–600	650–700

Matériel	COUCHE DE FOND					Dernière Couche
	Bois	Brique	Béton	Plâtre Lisse	Plâtre Fini au Sable	
Peinture "Mar-vel"	450–500	......	......	......	......	700–800
Couche de Fond Blanc Industriel	500–550	525–575	350–400	550–600	350–400	......
Huile à Peinture "Old English"	350–400	375–475	250–300	400–450	250–300	......
Couche de Fond "Ovalite"	500–550	525–575	350–400	550–600	350–400	......
Décapant à Peinture et Vernis	1 gal. enlève la peinture ou le vernis sur une superficie de 125 pds. carrés					
Teintures à l'Huile Pénétrantes	450–550	......	......	......	......	500–600

Peinture Préparée	550–600	......	......	......	......	800–900
Peinture Aluminium Préparée No 771	550–600	625–675	500–600	650–750	500–600	700–800
Peinture Aluminium Préparée No 772	550–600	625–675	500–600	650–750	500–600	700–800
"Semi-Gloss" pour Murs et Boiseries	550–600	625–675	500–600	650–750	500–600	650–700
Teinture à Bardeaux	Voir remarques en page 6				......	325–375
"Sealer" à Teintures	600–700	......	......	......	......	......
"Tarascon", Fini à Pointiller	......	......	......	......	......	350–400
Fini "Trim and Trellis"	450–500	......	......	......	......	600–700
Bouche-pores en Pâte Wheeler	60-100 pds. carrés à la livre					
Peinture Noire d'Utilité Générale No 948	......	......	......	......	......	700–800
Couche de Fond "1628"	500–550	525–575	350–400	550–600	350–400	......

PEINTURES C-I-L POUR LA PROTECTION DU METAL	Pds. car. par gal.	Moyenne de tonnes d'acier par gallon
Emulsion d'Asphalte Chromique—"A.C.E."	125–150	1
Peinture Antirouille "Antoxide"	650–750	4.5 – 5.5
Peintures au Graphite Noir Nos 1131, 1598, 1491	550–650	3.5 – 4.5
Rouge de Plomb "Dulux"	550–650	3.5 – 4.5
Couche de Fond "Galvatex" (pour tôle galvanisée)	350–400	....
Couche de Fond "Kromate" pour le Métal	600–700	4 – 5
Couche de Fond "Kromeoxide"	550–650	3.5 – 4.5
Couches de Fond Oxyde Rouge Nos 1512, 1507, 1516	500–600	3 – 4
Couche de Fond "Sea-Krome" pour le Métal	600–700	4 – 5
Noir à Cheminées No 451, Résistable à la Chaleur Intense	600–700	....
Couche de Fond au Rouge de Plomb No 1145	600–700	4 – 5
Couche de Fond au Rouge de Plomb No 1517	550–650	3.5 – 4.5
Couche de Fond pour Aluminium No 1734 (grise)	750–800	5 – 5.5

IL Y A UNE PEINTURE C-I-L POUR CHAQUE USAGE

Manual of
UPKEEP PAINTING



PAINTS
VARNISHES
ENAMELS
"CILUX"
(Reg'd Trade Mark)
"DULUX"
(Reg'd Trade Mark)

CANADIAN INDUSTRIES LIMITED
PAINT AND VARNISH DIVISION
Halifax - Montreal - Toronto - Winnipeg - Regina - Vancouver

PREFACE

The day when one paint served all purposes has passed long since. To-day the paint manufacturer is confronted with the necessity of supplying paints especially formulated for present-day construction materials and exposure conditions which vary from industry to industry and sometimes from section to section in a plant.

Consequently, it is evident, first, that only paint manufacturers with adequate facilities for scientific research and technical development are able to keep up with the constant progress in the paint industry which, incidentally, has progressed as rapidly as any other branch of industry and commerce; and, second, that any company which has allowed itself to be content with the practice of principles established for the making of paint even ten years ago is behind the times and is not offering the latest and best in paint technology.

This manual will clarify many points of doubt which may have existed in the mind of the user of decorative and maintenance materials. It will also enable him to become better acquainted with paints, enamels and varnishes as they are to-day, so that he will have the assurance he is using the right paint for the right place, and the satisfaction of knowing he has ordered materials that will adequately protect or enhance his property investment.

INDEX



The Significance of the C-I-L Oval on a Paint or Varnish Product



To produce an ordinary paint presents no particularly difficult problem, but to produce a quality product befitting the C-I-L Oval is quite another matter.

When the customer purchases a can of C-I-L Paint, he expects not only uniform quality but also the best product for his specific purpose. This reputation for high quality has been built on two primary factors: the establishment of rigid standards of quality, and the setting up of machinery and methods to insure strict adherence to these standards. These two principles have established a confidence in the buyer and the seller alike, so that the consumer is assured of the best possible results.

During the past twenty-five years industry, in its rapid progress, has demanded new types of finishes—finishes which possess hitherto undreamed-of qualities. This demand has made it necessary for the quality paint manufacturer to set up tests and standards by which the service value of a paint product can be predicted in advance.

To meet this modern advance, Canadian Industries Limited, with its years of technical and scientific experience in complex industries, has devoted itself to the discovery of new products and the establishment of methods of judging quality. This policy has been responsible for the constant improvement in C-I-L Paints, Varnishes and Enamels during this period, and especially the successful introduction of entirely new finishing materials such as "Duco", "Cilux" and "Dulux".

Canadian Industries Limited has done much in removing the variables and the human element in the judgment of paint or varnish values. Complex tests are now carried on by accurate scientific instruments, instead of being roughly estimated by personal inspection. Gloss, drying time, elasticity, water resistance and durability are all being measured on a standard basis with definite mechanical tests of measurement. C-I-L has substituted science for the old "rule-of-thumb" methods.

But C-I-L has not stopped with laboratory checking and inspection. Scattered all over the country are C-I-L "test fences"—proving grounds where panels finished with C-I-L materials are exposed to sun, rain, wind, snow, sleet and hail. These panels are periodically inspected, and the condition of the various finishes noted. Any finish that fails to meet the exacting test of actual exposure never reaches our cus-

tomers' shelves. It can be safely said that finishes that make good on C-I-L test fences will make good anywhere.

The rigid laboratory control, coupled with actual exposure tests, are your assurance of complete satisfaction in every can of C-I-L Paint, Varnish, Enamel, "Duco", "Cilux" or "Dulux". And it is this accumulation of scientific knowledge, combined with practical experience, that enables us to utilize the latest advances in pigments, solvents, resins and other raw materials in the manufacture of better paint products. It was this information that made possible the successful introduction of "Duco", "Cilux" and "Dulux"; it is this diligence that maintains the quality of the C-I-L line on the highest possible plane and that assures dealers, painters and property owners that they will continue to receive uniform C-I-L quality in every package.

STANDARD MAINTENANCE PRODUCTS



C-I-L Prepared Paint

A long-oil protective and decorative paint, designed primarily for exterior painting; may also be used for interior painting.

C-I-L Prepared Paint is probably the most scientifically developed paint on the market. Construction materials have changed over a period of years. New construction materials have been introduced, and even construction itself has changed. The formulation of paint must necessarily have changed.

C-I-L Prepared Paint is decidedly modern in that it is designed to meet to-day's painting requirements, brought about by the modern construction principles and practices. It is a properly balanced formulation consisting of only those ingredients which produce the most durable, long-wearing and all-round satisfactory linseed oil paint.

To create an attractive appearance and to protect construction materials against weather are the two essential reasons for exterior painting. Both are of equal importance and both justify careful consideration in the selection of paint.

Appearance involves not only the proper color combinations for general effect but, in addition, the selection of colors that are clean, clear-toned and permanent. Certain of these qualities are seen immediately on application of the paint, but permanence or retention of color, for example, is established only after exposure, at which time it is then too late to remedy defects.



The ability of a paint to adequately protect construction materials—in other words, its resistance to the destructive action of the sun, rain, snow and a wide range of temperature changes—naturally, can only be established after exposures ranging from weeks to months or years. Here, again, defects or shortcomings are not immediately evident, and the cost of paint and painting may be a total loss, besides leaving a very poor surface for repainting.

Unfortunately, there is no such thing as "a standard of quality" as a guide for the purchaser. Even "pure" ingredients can be mixed in endless proportions with as many ultimate results as there were proportions. In far too many cases of "paint failure" the paint has been purchased on a price-per-gallon basis rather than ultimate service value.

The buyer is, therefore, dependent upon the ability and integrity of the manufacturer rather than catch phrases such as "pure", "guaranteed", "certified", etc., which are meaningless in themselves.

Back of C-I-L Prepared Paint is the integrity and standing of Canadian Industries Limited. With its own vast research and control laboratories, plus a world-wide interchange of technical and practical data through associated companies, and also control of essential raw materials and processes, the Paint and Varnish Division of C-I-L is in a particularly favorable position to not only manufacture wholly satisfactory paints, but to render a positive service to the consuming public.

Uses: For exterior painting of all types of structures, such as residences, factories, public buildings, outbuildings, stores, etc. May also be used for interior work, although it is preferable to use a paint especially formulated for this purpose. See Interior Gloss Enamel, Semi-Gloss and Flat Wall Paint.

"Mar-vel" Paint

Strictly a low-priced ready-mixed paint for general purpose work.

Trim and Trellis Finish



An exclusive chemical discovery gives Trim and Trellis outstanding advantages over the finishes generally used for outside trim work—it holds its color and gloss far longer than ordinary exterior finishes.

Trim and Trellis Finish is quick-drying. It becomes dust-free soon after application. Quick drying minimizes the danger of spoilage from dust, dirt and insects.

This finish spreads easily and hides better than most trim colors. Even in chilly weather Trim and Trellis goes on smoothly, easily. The green shades in Trim and Trellis resist mildew—the scourge of many ordinary green jobs. When Trim and Trellis is used, danger of darkening from fungus growth is practically eliminated.

700 "TRUTONE" WHITE PREPARED PAINT



A Linseed Oil Paint—which conforms to the best practice known in Outside Paint formulation.

The interesting and improved qualities in this Paint are obtained through the use of the most modern and the whitest of all prime pigments. "Trutone" White presents an advantage in whiteness and that whiteness is prolonged without sacrifice in quality through controlled weathering, or, in other words, self-cleaning.

1. Stays whiter
2. Better hiding
3. Greater coverage
4. Easier brushing
5. Greater durability
6. Improved wearing

No. 771 Ready-Mixed Aluminum Paint

A high-grade ready-mixed aluminum paint consisting of a first quality, long-oil, spar varnish type vehicle, with which is incorporated a finely divided, brilliant aluminum powder in the proportion of 2½ lbs. of powder to the gallon of vehicle.

Recommended for use wherever an aluminum paint containing this quantity of aluminum powder to the gallon of vehicle is necessary in order to ensure the best protection possible of the construction material, exterior surfaces particularly, against deterioration.

Where this requirement is not of primary importance No. 772 Ready-Mixed Aluminum Paint may be used to good advantage. (See page 35).

Uses: For exterior and interior work. May be applied on wood, metal, brick, concrete, cement, etc.



"Floor, Porch and Dado" Enamel

A high-grade enamel paint of remarkable wear-resisting properties. It dries with a high lustre and covers solidly. It consists of specially selected pigments and a tough, waterproof varnish, resulting in an enamel which thoroughly protects the surface over which it is applied. It withstands exposure to sun, dust, dirt, rain, snow and salt air.

Uses: For exterior and interior use on wood or cement floors, steps, interior walls, woodwork, as a dado finish on walls, etc. May also be used on decks of boats.

FINISHES FOR INTERIOR WALLS AND WOODWORK



C-I-L Flat Wall Paint is designed to produce a smooth, velvety surface for interior walls, ceilings and woodwork. Although classed as a flat wall finish, it possesses a slight sheen in some lights and forms a most interesting and attractive finish without the cold, lifeless appearance of a dead flat. It lends itself to any interior decorative treatment. Being an oil paint, C-I-L Flat Wall Paint may, therefore, be repeatedly washed for appearance and sanitation. It may also be used on radiators, thereby permitting a color scheme in harmony with the remainder of the room.

•



C-I-L "Semi-Gloss" for Walls and Woodwork is a durable, intermediate gloss paint for walls and woodwork in homes and public buildings. It is easy to apply, flows readily and covers excellently. Its velvet-smooth surface can easily be cleaned with water and mild neutral soap solutions.

•



C-I-L "Interior Gloss Enamel" for walls and Woodwork is a high quality gloss paint for interior use on walls and woodwork. Its tough film resists abrasion and permits washing with water or mild neutral soap solutions. It is excellent for kitchen and bathroom or where a gloss rather than a flat finish is desired.

"Duo-Type" Sealer



This product is a combination of a sealing varnish with non-reactive pigments in the proper proportion to give maximum insulation against free lime or alkali.

Its primary function is to act as a sealer for plaster, cement, brick or other wall surface that is more or less porous and, at the same time, provide a good foundation for subsequent finishing coats. It also prevents flatting out in spots caused by unevenness in the absorption qualities of the surface.

C-I-L Shingle Stains



A high-grade stain for artistic coloring and preservation of shingle roofs, sidings and similar work.

The stains are clear-toned, accentuating the natural appearance of the wood without leaving a "painted" or heavy coated effect on the surface. The colors are made from the highest grade materials to ensure the maximum of durability — representing the most advanced development in the art of treating shingled surfaces—and require no reduction for use.

Based on dipping the average shingle full length, approximately two and one-half gallons will be required for each 1,000 shingles. For re-staining old surfaces, a brush application of C-I-L Shingle Stain will cover approximately 350 sq. ft. per gallon, but, obviously, this coverage will vary considerably according to the absorption caused by the wood, so that this figure should be used as a guide only and the usual allowance made for decrease in coverage due to a possible variation in the density of the wood.

C-I-L Barn Paint



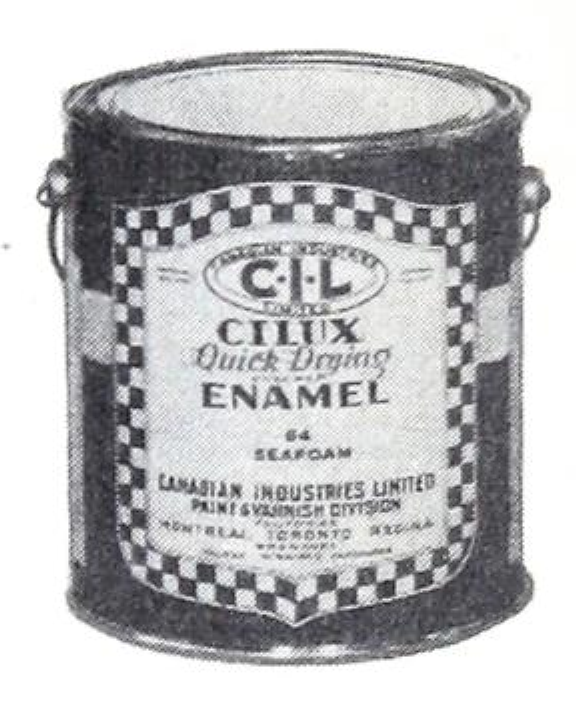
A good grade of paint suitable for barns, sheds, roofs, fences and general exterior painting where serviceability and economy are factors. Possesses good hiding power and spreads easily.



No. 1517 Red Lead Primer

A rust-inhibitive paint, the pigment composition of which consists essentially of red lead in a straight linseed oil vehicle, with the necessary amount of extender to prevent settling over a long period of storage. For use on structural steel or other metal surfaces not requiring the same degree of protection against corrosion as is afforded by a higher grade rust-inhibitive primer such as No. 1145 Red Lead Primer. (See page 27).

"Cilux" Enamel



Made from "Dulux" resins — a distinct chemical compound, the result of a scientific chemical process—"Cilux" Enamel is a finish in a class by itself. It has a beautiful gloss, dries quickly, yet flows smoothly, allowing ample time for leisurely brushing. Its easy application and desirable general characteristics designate it as the utility enamel **par excellence** for the many surfaces in and around the home where colored enamels both enhance the decorative scheme and facilitate house-cleaning.

"Cilux" Enamel has excellent durability for porch and lawn furniture but is not intended for exterior house painting, C-I-L Prepared Paint being the correct finish for such work.

"Cilux" will be found extremely valuable for the finishing of machinery, pipe lines, radiators and all metal surfaces subjected to deterioration caused by heat, steam, oil and grease. It is gasoline, oil and grease-resistant and, under constant exposure to heat up to 350° F., it possesses remarkable retention of color, gloss, flexibility and adhesion.

Also recommended for the very best work on wood and metal surfaces in hospitals, residences, hotels, restaurants and public buildings.

"Cilux" dries in 4 to 6 hours and hard throughout the film overnight.

"Flow-Kote" Enamel



A fine white enamel, made from high-grade white pigments and specially treated pale oils, which give excellent durability and elasticity to the film. Designed for the better class of work in hospitals, fine residences, hotels, restaurants and public buildings where "fullness" and "depth" of finish is desired. Brushes out smoothly and easily, does not pull or drag, produces a smooth, porcelain-like finish. May be tinted to any desired shade with C-I-L Colors in Oil.

"1628" Undercoat



A product formulated especially for use as an undercoat on ceilings and walls in the home which are to be finished in "Flow-Kote" Enamel, Flat Wall Paint, "Semi-Gloss" for walls and woodwork or "Interior Gloss" for walls and woodwork.

1628 Undercoat possesses good flow, excellent hiding and easy sanding (may be sanded after a 24-hours' dry). It provides a hard, built-up foundation for oil-type enamels and interior wall finishes.

1628 Undercoat may be tinted with C-I-L Colors in Oil.

Caution: Do not mix with "Cilux", "Dulux" or other synthetic resin base finishes.

"Ovalite" Undercoat



"Ovalite" Undercoat has exceptionally fine brushing properties and, due to its extreme fineness of grind, has perfect flow and does not show brush-marks. An outstanding characteristic of this undercoat is its filling, building up, and easy sanding properties. It does not gum up the sandpaper but sands to a fine powder. It may be sanded 18 hours after application, and its remarkable film properties prevent finishing coats from sinking in.

Uses: As an undercoat for "Cilux" Enamel, "Dulux" Super White Enamel and "Dulux" Architectural White.



"Dulux" Super White Enamel



Due to the inherent characteristics of the special "Dulux" vehicle, "Dulux" Super White Enamel overcomes practically all of the prevalent weaknesses of most long-oil enamels. It is a white enamel that comes nearer to perfection than any other white enamel ever produced—a white enamel that will stay white under all but unusually abnormal conditions.

"Dulux" Super White Enamel dries quickly: dust-free in two hours and thoroughly dry overnight.

It has remarkable flow and hiding, unusual spreading characteristics, and sets up slowly but dries to the dust-free stage much more rapidly than most long-oil enamels. This slow setting up allows for taking up runs and sags and permits lapping on long stretches. It dries hard with a complete absence of surface tack, so that the surface does not mar or absorb dirt or grease.

Uses: For all interior decorating requiring a super white enamel finish.

"Dulux" Super White Enamel Undercoat

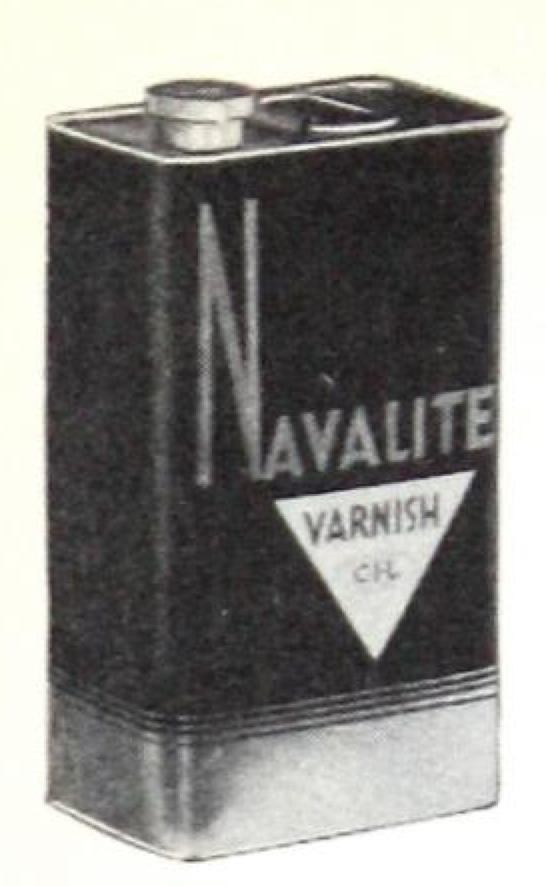
A companion product to "Dulux" Super White Enamel. It is outstanding from the standpoint of whiteness, flow, filling and building-up of the surface and ease of sanding.

Directions for use are essentially the same as those for "Ovalite" Undercoat on page 8.

C-I-L VARNISHES

The real secret of the economy and satisfaction in C-I-L Varnishes is specialization. Years of testing and experimentation have developed specific finishes for each specific purpose. In each are found the elements essential to excellent service for a particular requirement.

"Navalite" Varnish



This varnish may well be considered the outstanding development in modern varnish research. It is new and modern in that it is formulated from the most recent developments in raw materials and manufactured by a process as new and as advanced as the ingredients themselves.

"Navalite" is a practical product. It is a high-grade varnish wherein are combined all the desirable qualities for practically every type of varnish job or need — anywhere outside or inside.

"Navalite" is TOUGH — Withstands bumps, scratches and hard usage on floors and woodwork.

FLEXIBLE — Dries to a hard finish but doesn't become brittle.

LIGHT IN COLOR — Enriches the appearance of the surface without darkening it.

CLEAR — Perfectly transparent.

WATERPROOF — Rain does not turn it white. Even boiling water does not affect it.

QUICK-DRYING — Given reasonably good drying conditions, dries in 6 to 8 hours.

DURABLE — May be used inside and outside.

C-I-L Satin Varnish

Made especially for woodwork and trim whereon a rubbed finish is desired without the labor and expense of rubbing. It dries with a smooth, even, dull-gloss finish that does not easily mar and may be cleaned as easily as a gloss varnish.

For best results C-I-L Satin Varnish should be applied over one or two coats of C-I-L Quick Drying General Purpose Varnish in order to give the final finish sufficient depth and body.

First Quality Rubbing and Polishing Varnish

A high-grade polishing varnish intended for the finest kind of work. Possesses good body, fine lustre, works easily, is light in color and dries with a durable, elastic finish. It can be rubbed and polished in 48 hours.



Rubbing and Polishing Varnish

A good quality rubbing and polishing varnish which works easily and may be rubbed after 36 hours and polished to a fine lustre in 48 hours.

C-I-L Spar Varnish



This is a very superior spar varnish and one of the few varnishes ever produced that, under contact with hot or cold water, **will not turn white.** It is intended for exterior surfaces of all kinds, such as front doors, store or revolving doors, vestibules, porch ceilings, spars, deck houses and other exposed woodwork on boats and vessels. It may be used above or below the water line in salt or fresh water without injury.

C-I-L Spar Varnish dries tack free in 5 to 6 hours and quite hard overnight, but does not set up too quickly for ease in application. It flows easily and will not gum brushes. It is of good body, pale in color and is recommended wherever a high-quality waterproof spar varnish is required.

"Nor'wester" Spar Varnish

A spar varnish intended for exterior surfaces of all kinds, such as front doors, store or revolving doors, vestibules and porch ceilings. It works easily, has good brilliancy and dries tack-free in about 5 to 6 hours and hard overnight.

Jamieson's Four-Hour "58" Fine Floor Varnish



A full-bodied varnish specially designed to meet requirements for floor work. It has good water, spot and mar-resistance, is pale in color and brushes easily. Under normal drying conditions and on properly prepared surfaces this varnish will dry tack-free in 4 hours or less. It dries sufficiently hard for moderate use in 8 hours, and is positively hard throughout the film overnight.

C-I-L Quick-Drying Floor Varnish

An exceptionally high-grade floor varnish. The color is unusually light and the varnish produces a smooth, high-gloss finish which is waterproof, scuff-proof and extremely resistant to abrasion.

C-I-L Quick-Drying General Purpose Varnish

An all-purpose Varnish that dries quickly, is unusually pale in color and causes very little discoloration where a natural wood finish is desired. Dries to a full body, high gloss. Suitable for floors, interior trim and woodwork.

C-I-L Quick-Drying Interior Trim Varnish

Especially developed for fine interior trim work, doors, partitions, etc., this varnish produces a hard-wearing finish which will not easily mar or crack or be damaged by hot or cold water and mild alkali solutions.

C-I-L Quick-Drying Furniture Varnish

The chief requirement to be met in a varnish finish for furniture is resistance to hard wear and abrasion. Only after the most exhaustive long-term tests has the particular formulation for C-I-L Quick-Drying Furniture Varnish been adopted as the one which would answer this requirement. It is made from a synthetic resin base and produces a hard-wearing, bright lustre finish. It will dry in 4 to 5 hours, although it is preferable to allow an overnight dry before exposing the finished articles to use.

C-I-L Quick-Drying Linoleum Varnish

A pale, quick-drying varnish for linoleum floors. When applied on linoleum covering in good condition, clean and free from wax, it prevents a tendency to crack, renews its life and preserves its flexibility; also, it does away with the absorption of dust and dirt, making it easy to keep the surface clean.

The application of only one coat is advisable, applying another coat every six months or as often as may be necessary to keep the surface in good condition. Such a procedure will keep the linoleum covering intact for many years.

C-I-L General Purpose Varnish

A pale, durable, hard-drying, waterproof, general purpose varnish, of the long-oil type. As its name implies, it is designed for a wide range of uses. Generally, it is used as a clear varnish for either exterior or interior work. It does not quite possess the waterproof qualities

of a spar varnish or the hardness of an interior varnish, but it is satisfactory as a general utility product.

General Directions for C-I-L Varnishes

New Surfaces: The surface to be varnished must be dry, clean and free from dust and dirt. Sandpaper the surface with the grain of the wood, using No. 00 sandpaper. For best results the work should be done at a temperature of about 70° F. Do not permit draughts to blow on the freshly varnished surfaces. Keep down all dust while varnishing. Apply with a soft, flat varnish brush, flowing it on to a smooth, even finish. Allow sufficient time for drying; sandpaper lightly or rub down with steel wool, dust and apply the second coat in the same way.

Previously Varnished Surfaces may be revarnished by rubbing down with steel wool sufficiently to remove a portion of the gloss and dusting carefully. Apply one coat of the varnish selected, flowing it on to a smooth, even finish. Certain varnishes may be rubbed, when dry, with pumice stone and water or pumice stone and oil to a smooth polish. Types of varnishes that may be rubbed carry directions upon the label.

Important—For better class work the wood should be filled with C-I-L Wheeler's Paste Wood Filler, according to directions. Allow the filler to remain on the surface from 10 to 15 minutes, then wipe off across the grain of the wood, packing the filler into the pores. Allow 24 hours' dry.

If, supplementary to filling with Wheeler's Paste Wood Filler, staining is desired for darker than the natural wood effect, use C-I-L Penetrating Oil Stain, according to directions, and allow to dry 24 hours. If Penetrating Oil Stain Mahogany is used, a coat of C-I-L Stain Sealer will have to be applied, according to directions, to prevent "bleeding" into the varnish coat.

Spreading Capacity: Varies, depending upon the nature of the surface and the character of the varnish used. 600 to 700 sq. ft. per gallon, one coat, is a good average.

Interior Wood Finishing

PENETRATING STAIN, STAIN SEALER AND WAX. Stain and seal as directed. Sandpaper lightly. Apply C-I-L Floor Wax, polishing when dry with a soft cloth.

PENETRATING STAIN, STAIN SEALER AND VARNISH. Stain and seal as directed. Sandpaper lightly. Apply two coats of C-I-L Quick-Drying Interior Trim Varnish. Allow overnight dry between coats. For a satin finish apply C-I-L Satin Varnish for the second coat.

LIQUID FILLER AND VARNISH (Natural effect on standing trim and doors.) Apply one coat C-I-L Liquid Wood Filler. Allow to dry 24 hours. Sandpaper smooth and apply two coats C-I-L Quick Drying Interior Trim Varnish. Allow overnight dry between coats. For a satin finish apply C-I-L Satin Varnish for the second coat.

PASTE FILLER AND VARNISH. Fill as directed. Sandpaper lightly. Apply two coats of C-I-L Quick-Drying Interior Trim Varnish. Allow overnight dry between coats. For a satin finish use C-I-L Satin Varnish.

PENETRATING STAIN, PASTE FILLER, STAIN SEALER AND WAX. Stain and fill as directed. Sandpaper lightly. Apply one coat C-I-L Stain Sealer. Allow to dry. Apply C-I-L Floor Wax, polishing when dry with a soft cloth.

PENETRATING STAIN, PASTE FILLER AND VARNISH. Stain and fill as directed. Sandpaper lightly. Apply two coats of C-I-L Quick-Drying Interior Trim Varnish. Allow overnight dry between coats. For a satin finish, use C-I-L Satin Varnish.

Interior Floor Finishing

PASTE FILLER — VARNISH. For all shades on open-grained woods or natural shade on close-grained woods. Fill with Wheeler's Paste Wood Filler as directed. Sandpaper lightly. Apply two coats of C-I-L Quick-Drying Floor Varnish or Jamieson's Four-Hour "58" Fine Floor Varnish. Allow overnight dry between coats, sandpapering between coats.

PENETRATING OIL STAIN — VARNISH. For darker than the natural effect on close-grained woods. Stain as directed. Sandpaper lightly. Apply two coats of C-I-L Quick-Drying Floor Varnish or Jamieson's Four-Hour "58" Fine Floor Varnish. Allow overnight dry between coats, sandpapering between coats.

PENETRATING STAIN — WAX. For darker than natural shade on close-grained woods. Stain as directed. Allow to dry. Sandpaper lightly and apply a coating of C-I-L Floor Wax, polishing when dry with a soft cloth or weighted floor brush.

Exterior Wood Finishing

(Front doors, window sash and similar work)

PASTE FILLER — VARNISH. Open-grained woods. Fill as directed. Apply two coats of C-I-L Spar Varnish. Allow at least 48 hours between coats, sandpapering first coat.

STAIN — VARNISH. Close-grained woods. Apply a full brush coat of stain prepared with C-I-L Color in Oil or Color in Japan reduced with an equal quantity of turpentine or turpentine substitute. Allow to set from 1 to 3 minutes before wiping off the surface with a cloth. Allow 24 hours' dry. Apply two coats of C-I-L Spar Varnish, allowing at least 48 hours' dry between coats, sandpapering the first coat.

No. 1 Aluminum Vehicle

A spar varnish type vehicle for use as a general purpose vehicle in the preparation of aluminum paint to be mixed on the job, for either inside or outside purposes.

No. 2 Aluminum Vehicle

When used with aluminum powder, makes a satisfactory aluminum paint where price is an important consideration.

C-I-L Bronzing Liquid

A varnish-like vehicle for mixing with gold or aluminum bronze powder. It will accommodate approximately 2¼ lbs. of aluminum or gold bronze powder to the gallon, depending on the grade of powder used. Apply with a flat varnish or soft bristle brush. Do not brush out too much but lay on similar to an enamel coat. One gallon will spread approximately 1200 to 1400 ft. of radiators.

Note: Intended for interior use only.

C-I-L Quick Drying Damar Varnish

A very pale varnish that works easily, has good body and satisfactory drying qualities for use on surfaces and wooden articles requiring the very palest finish not to be subjected to wear or continued use, such as wallpaper, fancy pieces of furniture, etc.

C-I-L Mixing Varnish

A special varnish for adding to paint and colors in oil to produce a harder finish and better gloss.

C-I-L Sizing Varnish

A heavy-bodied varnish for sealing extremely porous surfaces prior to the application of undercoats.

C-I-L "Old English Paint Oil"



An especially prepared vehicle for general painting purposes. The oil is made on a china wood oil base which is well known as one of the most complete waterproofing agents. It has practically the same body as linseed oil.

No driers are required when C-I-L "Old English Paint Oil" is used. It does not burn out the life of the linseed oil with which it is mixed and, in this way, is better than the addition of driers.

Outside Work:

(1) **Priming Coat for Cement.** Use as a straight priming coat for exterior cement or stucco surfaces, or mixed with C-I-L Prepared Paint or C-I-L Cement and Stucco Coating.

(2) **Brick Walls.** One or two coats applied to exterior porous brick surfaces seal the brick and aid in preventing inside wall dampness.

Inside Work:

(1) **Reducer for Gloss or Flat Paints.** Adds to their durability, improves their washability and makes them easier to apply.

(2) **Sealer for Concrete or Plastered Walls.** Use just as it comes in the can.

(3) **Combination Primer and Sealer.** Use equal parts of C-I-L Old English Paint Oil with C-I-L Flat Wall Paint, "Semi-Gloss" or "Interior Gloss" for walls and woodwork.

(4) **Inside Window Sills.** "Old English Paint Oil" may be used to seal the wood, in preference to shellac.

(5) **As a Floor Dressing.** Reduced with 1 quart of turpentine to a gallon, "Old English Paint Oil" makes an excellent floor dressing. When a built-up finish is desired, C-I-L Quick-Drying Floor Varnish or Jamieson's Four-Hour "58" Fine Floor Varnish is recommended.

(6) **For New Concrete Floors.** (Aged for at least 30 days). First neutralize the alkali with 3 or 4 lbs. of Zinc Sulphate, dissolved in warm water. It is best to allow the Zinc Sulphate solution to remain on the surface for at least 48 hours before wiping off crystals. Then brush or wipe off with a damp sponge any zinc crystals lying on the surface. Allow to dry, and seal the



floor with a coat of "Old English Paint Oil", to each gallon of which a pint of turpentine has been added. Finish with a straight coat of "Old English Paint Oil", or, if color is desired, with two coats of C-I-L Floor, Porch and Dado Enamel, reducing the first coat with one pint turpentine to the gallon.

C-I-L Penetrating Oil Stains



These are penetrating aniline stains combined with a rapid-drying liquid which imparts deep tone effects to wood surfaces. Do not raise the grain or show laps. Chiefly used for producing a rich, deep stain on hard or soft interior woods. They penetrate deeply into the fibre of the wood, creating an excellent color foundation for subsequent finishing coats. Made in the following shades: Light Oak, Dark Oak, Walnut, Brown Mahogany and Mahogany.

Directions: See that the surface to be stained is dry, clean and free from dust and dirt. Sandpaper the surface where necessary, and dust carefully. Apply the stain with a flat varnish brush. Allow to soak into the wood for 3 or 4 minutes, then wipe off the surplus with a cloth. The longer the stain is allowed to remain on the surface the darker the finish becomes. Let dry for 24 hours or longer.

Brown Mahogany or Mahogany Penetrating Oil Stain, after a 24-hour dry, should be followed with a coat of Stain Sealer. This will prevent the stain from bleeding through subsequent finishing coats. Do not apply varnish or wax directly over these two shades. The surface, when the coat of sealer is dry, may then be finished with C-I-L Varnish of the character selected for the particular surface, or a high-grade polishing wax.

On open-grained woods, after the stain is dry, apply a coat of Wheeler's Paste Wood Filler of the proper shade, following the directions for use as given in the package; then proceed as directed above.

C-I-L Stain Sealer

A sealing liquid which dries quickly and makes the proper foundation for varnishing, waxing, etc., after the use of C-I-L Penetrating Oil Stains—Brown Mahogany or Mahogany, in order to prevent soluble pigments from "bleeding" into subsequent varnish finishing coats. When the stain is dry, brush on a coat of Stain Sealer, as supplied, after thorough shaking. When dry, the surface may be finished as desired.



C-I-L Quick-Drying Varnish Stains

Staining and varnishing are accomplished in one operation with C-I-L Quick-Drying Varnish Stains. They are a combination of our high-quality Quick-Drying Varnish and Transparent Wood Stains. These Varnish Stains are easily applied to new or old wood surfaces. They dry quickly with the fine, lustrous finish imparted by a high-grade varnish.

Directions for use: The surfaces to be finished should be thoroughly cleaned of dust, dirt, grease, wax, etc. On close-grained wood, two coats of C-I-L Quick-Drying Varnish Stain will often be found sufficient, but on open-grained woods, best results are obtained by first filling the pores of the surface with C-I-L Wheeler's Paste Wood Filler and applying the stain in the usual manner when the Filler has dried. Woodwork previously stained should be cleaned thoroughly and then lightly sandpapered with No. 00 sandpaper.

Note: Each successive coat of Varnish Stain deepens the color and increases the lustre. If it is desired to change the surface from a dark to a light color, it will be necessary to first apply a coat of C-I-L Ground Color. This Ground Color can then be grained with a graining compound and graining tools that are obtainable in all retail paint stores. The graining compound must then be allowed to dry thoroughly and one or probably two coats of Quick-Drying Varnish Stain applied as finishing coats.

C-I-L Ground Color

A ready-mixed, quick-drying coating which makes a perfect foundation for subsequent graining with C-I-L Graining Colors or for Quick-Drying Varnish Stains.

For use as a ground coat for refinishing interior woodwork that has been previously finished in a dark color and which it is desired to refinish in a lighter shade. Covers up the grain of the wood and completely hides any previous finish.

Directions: See that the surface to be finished is dry, clean and free from dust and dirt. Surfaces that have a varnish finish require rubbing down with fine sandpaper and dusting carefully prior to the application of this material. This will permit the ground color to adhere properly. After the first coat is applied and allowed to dry overnight, it may require another coat for perfect hiding.

C-I-L Pale Japan Drier

An exceptionally strong drier. It is pale in color and is suitable for use with delicate tints. In mixing with oil paints prepared in the shop or on the job use from 1/64 to 1/32 gallon of Pale Japan Drier per gallon of paint. Never use more than ½ pint to the gallon of paint.

Note: Ready-mixed paints do not require the addition of drier.

C-I-L Brown Japan Drier

This drier has all the characteristics and properties of C-I-L Pale Japan Drier except that it is darker and should not be used with delicate colors.

C-I-L Gold Size Japan

A pale oil japan for use as a gold size. Leaf can be laid safely in from one to one and a half hours.

C-I-L Black Japan

A heavy-bodied black varnish for use wherever an economical black finish is desired. Will stand 15% to 20% reduction with turpentine substitute. It dries in from 4 to 6 hours.

C-I-L Black Asphaltum

A quick-drying black, made from the best grades of asphaltum. Dries quickly with a good gloss. For use wherever an economical, water-resistant black is required.

C-I-L Paint and Varnish Remover

A liquid preparation of great solvent properties. Quickly softens up old paint or varnish coats, permitting ready removal. Does not raise the grain of the wood.

After using Paint and Varnish Remover it is essential to wash the entire surface with benzine to remove the wax that remains before commencing painting or varnishing operations.

It may be estimated that 1 gallon of C-I-L Paint and Varnish Remover will be sufficient to remove paint or varnish from an area of 125 sq. ft.

C-I-L Liquid Wood Filler

A semi-transparent filler in liquid form for use on close-grained woods to aid in sealing and filling the surface to hold out subsequent coats of varnish. Recommended for use as liquid filler on standing woodwork and trim but not on floors.

Directions: Stir the filler thoroughly from the bottom of the can. Should it become too heavy to spread easily, reduce with a little turpentine.

Apply with a flat varnish brush, flowing it on to a smooth, even finish. When dry, sand lightly before applying the finishing varnish coats.



"Dulux" Marine Finish

"Dulux" Marine Finish is the most important improvement in marine paints in a decade. It is not an ordinary marine paint. Its vehicle is radically new—being made from "Dulux" Resins. Chemists in the C-I-L Research Laboratories toiled for years to perfect this new finish. It was tested for years—exposed to all kinds of weather in every section of the country. Actual use on many transoceanic and coastal liners has proved that "Dulux" fights spray and salt air—resists gases and fumes—is more impermeable to moisture and more resistant to marring and scratching, and retains its original beauty and gloss far longer than ordinary marine paints.

"Dulux" Marine Finish is quick-drying—a feature so important in keeping boats in commission.

"Dulux" Marine Finish — White is a free-flowing, self-leveling, quick-drying white for use on hulls above the water-line and cabin exteriors. Can be used on wood surfaces; also on metal surfaces that have been properly primed. Gives an extremely hard finish that won't collect dirt readily. It can be easily cleaned without injury to the surface. It is elastic and durable.

"Dulux" Marine Finish — White is resistant to discoloration by the hydrogen sulphide gases arising from harbor waters.

"Dulux" Marine Finish — Black is a beautiful jet black finish for use on top-sides, and also as an all-purpose black for both metal and wood surfaces above the water-line. It is quick-drying — a decided advantage over the slow-drying black finishes commonly known in the marine industry. It dries with a high gloss finish which is extra durable. Is not for use on engines.

"Dulux" Cream, Buff, Grey, Green, Red, Blue, Yellow and Aluminum are long-wearing, mar-resistant finishes for use on both canvas



and wood decks, and on top-sides and hull above the water-line. They are quick-drying and possess unusual elasticity and adhesion. They retain their original appearance and color unusually long.

"Dulux" Spar Varnish is a clear varnish with exceptional wearing qualities. It is far superior to the slower drying spar types, and is incomparable in its resistance to the action of salt spray and the actinic rays of the sun. Being quick-drying it is out of dust quickly and always dries hard overnight. May be rubbed and polished to a mirror finish after a five-day dry.

"Dulux" Reducing Oil is a specially prepared vehicle for use in the reduction of "Dulux" Marine Finish — colors and white. It is added to the priming coat over wood and porous surfaces, so as to take care of the absorption and to maintain the proper balance between pigment and vehicle.

"Dulux" Red Lead is a primer and first coater for all bare iron and steel surfaces which provides an excellent foundation for finish coats. Its combination pigment has excellent rust-inhibitive qualities; in fact, it is one of the best. Dries hard overnight with an impervious film which can be placed in service even before the application of the top coat.

Directions

SPARS-VARNISHED—New Work—Sandpaper carefully to remove all imperfections of the surface. If open-grained wood, such as oak, fill with Wheeler's Paste Wood Filler according to directions Make sure ends are thoroughly filled to keep out dampness. If close-grained wood, such as pine, no filler is necessary.

Apply three coats of "Dulux" Spar Varnish. The first coat should be rubbed with pumice and water before the second coat is applied. See that the varnish and the surface are both fairly warm. Flow on the varnish—do not brush out excessively.

Old Work—Make sure the old varnish is in good condition; if not, remove by scraping or sanding. C-I-L Paint and Varnish Remover can also be used for the purpose. If this method is selected, make sure all traces of the remover are washed off thoroughly with a rag soaked in turpentine or gasoline and the surface wiped dry before applying varnish. Then proceed as indicated above, omitting filling with Wheeler's Paste Wood Filler. "Dulux" Spar Varnish can be applied over varnish in good condition. Sand carefully. Apply two or three coats.

SPARS—PAINTED—Proceed as suggested for new or old work as above, but instead of varnish use two or three coats of "Dulux" Marine Finish in the color selected. On new work, or badly weathered surfaces, reduce first coat with from a pint to a quart of "Dulux" Reducing Oil to the gallon. Second and subsequent coats should be

applied as received in the package. If easier brushing is desired, "Dulux" Marine Finish may be reduced slightly with pure turpentine; in any case, not to exceed one-half pint to the gallon. Twenty-four hours should be allowed between coats.

CABIN EXTERIORS—Painted cabins and deck houses should be conditioned and finished in the same manner as the top sides. For highly practical reasons the roofs of cabins and deck houses should be finished with "Dulux" Marine Finish Aluminum. Aside from providing real protection to the canvas coverings, Aluminum Paint, with its high reflective qualities, materially reduces inside temperatures and makes for more comfort below on hot days.

CABIN INTERIORS—The best finish for this section of a boat, where as much light reflection as possible is highly desirable, is "Dulux" Super White Enamel. For application directions, on new or old work, refer to page 88

CANVAS DECKS—"Dulux" Marine Finish may be used on new canvas, or old canvas decks in good condition. If, however, the present finish is badly checked or the canvas worn, neither "Dulux" nor any other finish will repair the defects in the surface. If sanding down does not smooth the cracked surface, it is best to replace the canvas.

Before applying "Dulux" Marine Finish see that the surface is well sanded, clean and dry. On old work apply two or more coats of "Dulux," as necessary, reducing each coat with one-half pint of pure turpentine to the gallon. Brush out well. Do not apply heavy coats. At least 24 hours' drying should be allowed between coats.

Applying New Canvas—This should be applied to the deck in the usual manner, using a thick layer of white lead in oil with drier added. Roll out the canvas flat with a rolling pin or iron pipe, and allow to set. Make sure the canvas is firmly set before applying "Dulux" Marine Finish.

Painting New Canvas—The first coat of "Dulux" Marine Finish should be reduced with one quart of "Dulux" Reducing Oil to the gallon. This should be applied generously to permit the "Dulux" Oil to thoroughly penetrate the pores of the canvas. Allow to dry thoroughly before applying second coat, which should be reduced with one pint of "Dulux" Reducing Oil to the gallon. Apply third coat, reducing with one-half pint of pure turpentine per gallon. Both second and succeeding coats should be applied reasonably thin.

WOOD DECKS—Sandpaper carefully to remove all imperfections of the surface. See that all surfaces are clean and free from grease, oil and dirt. Cracks should be carefully caulked and similar precautions taken to ensure a tight surface. Twenty-four hours should be allowed between coats, and all coats should be brushed out well.



New Work—The first coat should be reduced with one pint to one quart of "Dulux" Reducing Oil to the gallon of "Dulux" Marine Finish. Second and subsequent coats should be reduced with one-half pint of pure turpentine. Twenty-four hours should be allowed between coats, and all coats should be brushed out well.

Old Work—Sandpaper thoroughly old, glossy surfaces. All loose and scaling paint should be removed. Bare spots in the wood should be given a coat of "Dulux" Marine Finish reduced as instructed above for first coat on new work. Follow with two coats of "Dulux" Marine Finish reduced with one-half pint of pure turpentine.

STEEL DECKS AND OTHER METAL SURFACES — New Metal Surfaces — Apply two coats of "Dulux" Red Lead, allowing approximately 24 hours between coats. Follow this with at least two — preferably three — coats of "Dulux" Marine Finish, allowing 24 hours' dry between coats. All coats of "Dulux" Marine Finish should be applied reasonably thin.

TOP SIDE—Assuming that all preliminary work has been done on a new or burned off hull to put it in proper condition to receive paint, the next step is to caulk the seams, after which the seams should be painted with a coat of "Dulux" Marine Finish, reduced according to directions. Next, seal the seams with a good seam cement, knifing it into the seams. It is very important not to overlook the small detail of first priming the seams with "Dulux" Marine Finish and then permitting the priming coat to dry before applying the seam cement. If this is not done the oil from the cement will be absorbed by the unprimed wood. This would result in the cement becoming hard and brittle and eventually falling out.

New or Burned-off Work — Apply a priming coat of "Dulux" Marine Finish, reduced with one pint to one quart of "Dulux" Reducing Oil to the gallon, depending on the porosity of the wood. Follow with two coats of "Dulux" Marine Finish, as supplied, allowing 24 hours between coats.

Old Work—It is not necessary to burn off the old finish to permit the use of "Dulux" Marine Finish. If the old finish is in good condition and not all cracked or crazed, "Dulux" Marine Finish can be applied right over it, although best results can always be secured with any marine finish by starting right from the bare wood. Do not attempt to paint over innumerable coats of old paint. They will eventually crack and peel and take the new finish with them.

Sandpaper old surfaces thoroughly, especially old, glossy surfaces, to ensure adhesion. All loose and scaling paint should be removed. Bare spots in the wood should be given a coat of "Dulux" Marine Finish reduced as instructed above for the first coat on new work. Then follow with two coats of "Dulux" Marine Finish as received in the package, allowing 24 hours between coats.

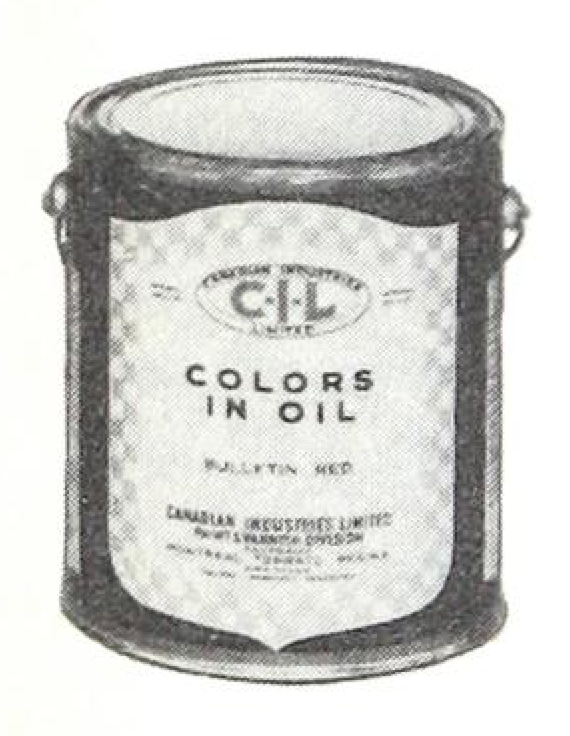
Important: Allow at least 24 hours, or longer, if possible, for final coat to dry before placing boat in water.

The foregoing finishing procedures are intended for use above the water-line only. For below the water-line, use C-I-L Anti-Fouling Paint.

Caution: Do not add any other paints, varnishes or oils to "Dulux" marine products. Do not use linseed oil, varnishes or mineral spirits (turpentine substitute). Thin, when necessary, with pure turpentine only. Where specified, use "Dulux" Reducing Oil.

Anti-Fouling Paints

These are paints specially formulated for application on that part of a boat below the water-line, to combat corrosion and marine growth. On steel hulls use C-I-L Anti-Fouling Red Paint over C-I-L "Sea-Krome" Primer or other first-quality rust-inhibitive primer; on wooden hulls, Anti-Fouling Red Copper Paint; and where a green bottom finish is desired on a steel or wooden hull, use C-I-L Anti-Fouling Green Copper Paint, making sure, however, to apply first a priming coat of C-I-L "Sea-Krome" Primer or other first-quality rust-inhibitive primer.



C-I-L Colors in Oil

In keeping with our policy to make available to the trade the most advanced conceptions in paint and paint-type product formulations, C-I-L Colors in Oil are now so designed that they can be sold on a volume basis (gallon, quart and half-pint sizes) instead of by weight.

The free-flowing consistency of C-I-L Colors in Oil is due to improvements in vehicle treatment through modern development and research. They are truly the finest colors in oil present-day manufacturing methods can produce.

In fineness, purity of tone and tinctorial strength C-I-L Colors in Oil are second to none. In the form in which they are supplied they are easy to use, the free-flowing consistency assuring a ready dispersion in paste-whites, white leads, ready-mixed paints, oil-type enamels, oil-type undercoats, etc., without leaving "clots" or unbroken particles. They are economical in that there is practically no loss resulting from "caking" in a partially filled can, as is usually the case with paste colors in oil.

In addition to the colors principally used as tinters, four colors especially designed for "mass-toning" or for use as base paints are



included, viz., Brown Oxide, Bottle Green, Bronze Green Light and Dark. The free-flowing form facilitates their use for such a purpose by the addition of linseed oil and turpentine or C-I-L "Old English Paint Oil."

C-I-L Graining Color

A ready-mixed intermediate coating to be used over C-I-L Ground Color for the purpose of producing or imitating various wood grains with graining tools.

Directions: Reduce with turpentine or mineral spirits to the desired consistency. Apply with a brush. Allow to dry 30 to 40 minutes, or long enough to let the product flatten. Then grain with a graining tool and let dry 15 to 24 hours before applying the various finishing coats.

C-I-L "Wheeler's" Paste Wood Filler



The original successful wood filler with a silex base. It is transparent and, unlike cheap fillers, does not cloud the grain of the wood. Wheeler's Filler perfectly supports the varnish coats and fills the pores of the wood with a hard substance which will not shrink or swell. The untinted filler produces a natural wood finish, but when coloring material is added, shades of walnut, oak or mahogany are obtained.

Directions: Reduce with turpentine or benzine to the consistency of a thick cream. Apply with a flat bristle brush. If the natural tone of the wood is to be retained, use Transparent Filler; otherwise, select the proper shade to meet the requirements. Apply the filler to a small section of the surface at a time. Allow 5 or 10 minutes to flatten out or to "set." Then with a cloth or a piece of burlap wipe the filler off **across** the grain of the wood, packing into the pores. Wipe the surplus filler off very carefully. Carvings in furniture and woodwork can be cleaned of excess filler with a stiff brush. Allow the filler to dry at least 24 hours and then complete the finish with C-I-L Varnish, Wax or other method, as desired. Should the filler wipe off too hard, dry too fast or show too light in the pores, add a very small amount of raw linseed oil. The transparent shade of filler may be tinted, if desired, to any shade with C-I-L Colors in Oil.

C-I-L Floor Wax

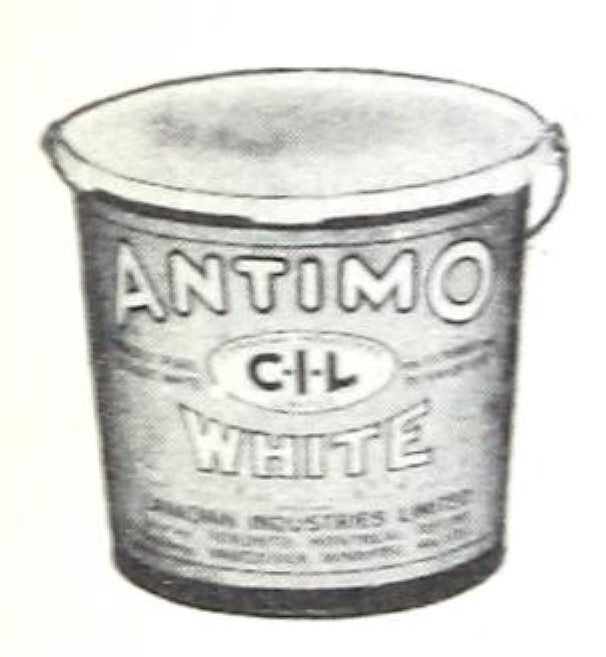


A fine wax that protects against wear and brings a deep, rich lustre to hardwood and linoleum floors, furniture and woodwork. Will not discolor light surfaces and will give longer life to any surface on which it is used.

Directions: Floors — Make sure that the floor is clean and dry. Apply a thin coat of wax with a soft, clean cloth. Allow to dry 15 or 20 minutes. Polish with a cloth or weighted floor brush. A second coat may be applied 24 hours later.

Furniture and Woodwork — Make sure that the surface is clean by washing with lukewarm water and mild soap. Dry with chamois skin. Apply a thin coat of wax. Allow 5 minutes for drying. Polish with a soft cloth.

C-I-L "Antimo White"



A paste white consisting of a combination of high-grade white pigments ground finely in refined linseed oil. Antimo white is unaffected by sulphide fumes, gases or vapors in industrial and metropolitan areas. It is superior to white lead for all exterior and interior painting.

As it contains no white lead pigment it entirely eliminates all risk of lead poisoning.

Antimo White, reduced with similar quantity of oil, has 50% more hiding power than pure white lead and, therefore, two coats will do the work of three coats of pure white lead. It also covers 25% more surface than pure white lead.

C-I-L METAL PROTECTIVE PAINTS

"Kromate" Metal Primer

In this primer the pigment consists essentially of basic lead chromate—a pigment which is assuming increasing importance in primers due to its excellent rust-inhibitive qualities which are considered by many paint technologists to be superior to red lead. It remains in suspension better than red lead, thereby permitting the application of

a more uniform coat, and, also, it dries to a much harder film than a red lead primer.

In order to take advantage of its qualities, however, it is essential that substantial proportions of basic lead chromate be used in the priming coat, and this factor of necessity governs the price of the product; but even though it is relatively high in price, its proven durability justifies its use on structural steel and other permanent structures requiring the greatest possible protection against corrosion. It is available in two colors, red and grey.

"Kromate" Metal Primer Grey contains basic carbonate white lead, thus rendering it particularly adaptable for use as a priming coat under aluminum or light-colored field coats.

"Sea-Krome" Metal Primer

Consists of a combination of red lead and basic lead chromate in a special vehicle which dries considerably faster and to a much harder film than No. 1145 Red Lead Primer. It is especially recommended where resistance to abrasion in the presence of water or high humidity is the main factor.

No. 1145 Red Lead Primer

This formula conforms to standard specifications and represents a high-grade quality red lead primer for general use on structural steel.

Refer to No. 1517 Red Lead Primer (page 7) in case a lower-priced Red Lead Primer is desired.

"Kromeoxide" Primer

Composed of basic lead chromate and the finest quality of iron oxide pigments. It is well adapted for protecting structural steel against corrosion when, for economy reasons, the price of "Kromate" Metal Primer cannot be considered and yet some of the advantages derived from the inclusion of basic lead chromate are desired.

Red Oxide Primers Nos. 1512, 1507 and 1516

Oxide of iron, both natural and as manufactured, occupies an important place in structural steel paints. While not possessing the outstanding rust-inhibitive properties of red lead, it has excellent spreading capacity, is resistant to the elements and is low in price. It is available in a wide range of qualities and, when used either alone or in a mixture with other pigments, produces economical priming coats.

No. 1512 Red Oxide Primer represents the best grade of the three oxide primers listed. It is essentially a high quality iron oxide finely

ground in a combination of raw and boiled linseed oil, with a percentage of spar varnish, in order to obtain a somewhat faster and harder drying film than a red oxide primer the vehicle composition of which consists only of raw and boiled linseed oil.

No. 1507 Red Oxide Primer differs from No. 1512 in that the iron oxide is of somewhat lower quality and the percentage of spar varnish vehicle has been omitted in order to permit a lower selling price.

No. 1516 Red Oxide Primer is designed to meet the requirements for a relatively low-priced shop or field coat. This product should, however, not be confused with cheap red oxide paints the only merit of which is low price.

"Galvatex" Primer (For Galvanized Iron)

A paint-type product having the property of adhering tenaciously to galvanized iron without special preliminary treatment. Available in white and grey only.

No. 1734 Aluminum Primer (Grey)

A light grey rust-inhibitive priming coat developed especially for use under aluminum paint and as a priming coat for galvanized iron which has been subjected to one of the recommended pre-treatments.

"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint

Recommended for use as intermediate or finishing coats on exterior and interior metal surfaces subject to abnormal conditions. The pigment portion contains chromate compounds which, in combination with the spar varnish vehicle, ensure the greatest protection to metal surfaces exposed to such conditions.

C-I-L Black Graphite Paints No. 1131, No. 1598 and No. 1491

No. 1131 Graphite Paint consists of a high quality graphite in a specially treated vehicle and a properly balanced formula producing a protective film of exceptional durability.

No. 1598 and No. 1491 graphite paints are standard in quality and, while not equivalent to No. 1131 Black Graphite Paint, will be found equal or superior to leading competitive products when compared on the quality and price-per-gallon basis.

A.C.E.—Asphalt Chromate Emulsion

A product designed primarily as an anti-corrosive and rust-inhibitive coating for the protection of steel subjected to unusual corrosive conditions in contact with air, water or underground agencies. It consists of pure asphalt colloidally dispersed in water. The most important development of the process is the introduction of two rust-inhibitors —soluble and insoluble chromium salts — in the required proportions. Upon evaporation of the water the product leaves a protective rust-inhibitive film of chromate-saturated asphalt, which remains thereafter unaffected by water, acids, alkalies or soil salts.

A.C.E. — Asphalt Chromate Emulsion — has no decorative value, nor does it reach the characteristic hardness of oil-type or varnish-type paints. It is best in all cases to apply the product over a high-grade rust-inhibitive paint, and, considering that it is used most generally under abnormal exposure conditions, it is recommended that, where a primer is to be used, "Sea-Krome" Metal Primer be recommended.

No. 451 High-Heat Smokestack Black

Has been especially developed to withstand constant temperatures up to 500° F.

LIGHT-REFLECTING FINISHES FOR LARGE INDUSTRIAL AND COMMERCIAL INTERIORS

The advantages to be gained by increasing the effectiveness of natural daylight in a plant or public building are not always realized. Good lighting does not depend solely upon direct illumination: there are other factors to be considered, the most important of which is the **light-reflecting value of walls and ceilings.** A dark and dingy condition of such surfaces is responsible for tremendous losses, many of which, though unperceived, are none the less real.

Records show that accidents greatly increase during the winter months, coincident with short, dark days, and fall off in the summer months with the corresponding long, light days. It has been adequately demonstrated that factory fatigue, a large contributing factor to accidents, is brought on more quickly by imperfect light than by any other cause.

Operators working at some distance from the windows are in semi-darkness at certain parts of the day. If walls and ceilings are

dark, 50% of the light entering the windows will be absorbed by them before it reaches the centre of the room. Eye-strain develops, things cannot be seen clearly, and a very noticeable decrease in production and efficiency results; the morale of the worker is thus impaired.

Dimly lighted passageways provide a temptation for poor housekeeping. Such passageways tend to attract rubbish and become storehouses for broken and discarded tools. A large number of accidents resulting from stumbling are incurred under just such conditions. Good lighting tends to keep passageways clear and aids in detecting misplaced objects and dangerous floor conditions, so that remedial action can be taken, reducing the possibility of accidents while the repairing and cleaning-up operations are in progress.

In storage places careless piling is the cause of piled-up material toppling over. Good lighting would give reasonable assurance of proper storing of materials and thus prevent accidents from this cause.

Good lighting will, on the average, add thirty minutes per day to the effective working time. It has been estimated that the expense of six to ten minutes per day in wage cost will approximate the cost of good lighting for each man, even under extravagant conditions of operation. Expenditure for good lighting may be looked to confidently to permit a saving equalling three times the expense.

Requirements of Good Illumination.

(1) There must be on all working surfaces, whether horizontal, vertical or oblique planes, steady light of sufficient intensity for all working requirements.

(2) The lights on areas of walls adjacent to the working area must be comparable in intensity to the light on the working area.

(3) The light must be of a color and specular character suited to the purpose for which it is employed.

(4) There must be freedom from glare and glaring reflections; thus, the color of a paint has a tremendous bearing on the light-reflecting efficiency of walls and ceilings. Numerous tests have been conducted by various organizations to determine the proportion of light reflected by walls and ceilings of various colors.

In general, colors have a reflection factor indicated in the following table:

White		80%		
Grey — light to dark	67%	down	to	17%
Ivory to Buff	78%	"	"	35%
Green — light to dark	61%	"	"	20%
Blue — light to dark	53%	"	"	35%
Red — Pink to Vermilion	49%	"	"	18%
Brown — Dark		15%		



The selection of a gloss, eggshell or flat sheen for walls and ceilings is dependent upon a number of conditions which differ greatly from industry to industry, not only from the manufacturing or processing operation standpoint, but also from the standpoint of certain maintenance requirements peculiar to an industry or group of industries. Then the selection of a gloss, eggshell or flat sheen has to be made on the basis of specific requirements and the individual advantages or disadvantages of these three types of finishes be taken into account.

Expert opinion should be obtained before deciding on the sheen of a paint for ceiling and walls of large industrial or commercial interiors, especially now that the modern trend in lighting devices is towards indirect lighting systems.

"Dulux" Architectural White

To-day's trend towards the attainment of the ultimate in up-to-dateness in residential, commercial and industrial architecture has created a demand for decorative materials having properties heretofore unknown in the field of maintenance and upkeep.

Up-to-dateness does not mean style and layout of buildings only, but, in the case of commercial and industrial structures, a new standard of performance and an unusual degree of superiority in paints. The result is that for large commercial and industrial interiors where a superior white finish is required the demand is for "the whitest white that can be made"—whiter than any architectural white heretofore available, and a white that will give better lighting, better appearance and better protection at lower final cost; and, finally, a white that will **stay** whiter over a longer period.

"Dulux" Architectural White has **everything** to fill these demands. It is superior in original whiteness . . . in durability . . . ease of application . . . hiding power . . . coverage . . . gloss . . . light reflection . . . resistance to dirt and hard wear; and it **stays** whiter over a longer period than any other architectural white known. "Dulux" Architectural White has every point of superiority to make it **the finest white ever produced for large interiors.** It derives its unchallenged superiority from the exclusive "Dulux" vehicle and white pigments, which are totally different from pigments used in ordinary architectural whites.

The outstanding properties of this new type architectural interior finish may be summarized as follows:

"DULUX" Architectural White is whiter. Higher original whiteness means that it reflects both natural and artificial light better. It banishes dangerous shadows; helps reduce eye-strain, fatigue and consequent accidents to employees; helps speed up production and eliminate waste and spoilage. All these things mean money saved.

"DULUX" Architectural White **stays** whiter.

"DULUX" Architectural White dries more quickly. Overnight drying eliminates costly tie-ups in plants. "Dulux" dries completely hard, with a smooth, non-porous film, in about half the time usually required by orthodox architectural whites.

"DULUX" Architectural White is easier to apply. The unique free-flowing qualities of "Dulux" Architectural White mean more work done per day.

"DULUX" Architectural White hides better. The high covering qualities of the white pigment assure superior hiding power for "Dulux." It will hide dark or stained surfaces with a minimum of material.

"DULUX" Architectural White has higher gloss. From the moment it is dry that superiority in gloss is apparent, and months later it is even more impressive.

"DULUX" Architectural White is self-leveling and dries free from brush-marks. Self-leveling means that the "Dulux" surface stays clean better; retains its brilliant whiteness longer. A finish that is not free from brush-marks collects dust and dirt readily.

"DULUX" Architectural White is very durable. The amazing density and flexibility of the "Dulux" vehicle means that "Dulux" Architectural White resists bumping and knocking from equipment and materials in the plant.

"DULUX" Architectural White stands repeated washings. It is easier to wash because it is harder, smoother and non-porous. Mild detergents will not dull its gloss.

"Du-Lite" Mill White

A solid covering mill white and one of the finest products known. It is a high-grade pigment product combined with specially treated pale oils which give elasticity to the coating, precluding any possibility of checking or cracking.

"Du-Lite" is intensely white. It holds its wonderful whiteness for the maximum length of time and is resistant to steam and moisture. It can be easily washed or hosed down, when necessary, without injury to the film.

This product is designed particularly for use on ceilings and walls of large interiors, such as industrial plants, institutions, public buildings, offices, etc. This type of work requires a finishing material which may be easily applied, hides well and shows a minimum of discoloration (yellowing) after the film ages.



"Du-Lite" is available in gloss, eggshell and flat sheens, and can be easily tinted with C-I-L Colors in Oil.

"Flexilite" White

"Flexilite" is made from selected pigments and is recommended for use on interior ceilings and walls of industrial plants, institutions, public schools and buildings, offices, etc., when cost does not permit the use of "Du-Lite".

"Flexilite" White is formulated to take a reduction of one quart of turpentine or mineral spirits to the gallon for brush application, and one-half gallon of turpentine or mineral spirits to the gallon for spray application. Such high reduction percentages are entirely new in a ready mixed paint, but painstaking research in the selection of pigments, treatment of vehicles and methods of mixing and grinding have resulted in a formula that will stand 25% to 40% reduction; without impairing hiding and ease of application. Furthermore, the formulation ensures good package stability over a reasonable period of storage.

"Flexilite" White is available in gloss, eggshell and flat sheens.

"Flintflex" White

A paint intended for one or two-coat work where a good quality, low priced mill white is required. It is made with ingredients equivalent in quality to those used in "Flexilite" White, but is formulated to take a reduction of one pint of turpentine or mineral spirits to the gallon for brush application and one quart of turpentine or mineral spirits to the gallon for spray application. At this reduction "Flintflex" White has good working properties, gives a surface easy to keep clean and ensures maximum light diffusion.

Considering that in the majority of paint jobs seventy per cent. of the total expenditure represents cost of application, it is preferable, in all cases, when low cost is the basic factor, to use "Flintflex" White in preference to cold water paints. The latter have low light diffusion or reflection value, are not readily washable, necessitate repainting more often, so that in the long run it is far more economical to use a low-priced, good quality mill white in preference to cold water paints, the cost of application being the same for either.

"Flintflex" White is available in gloss, eggshell and flat finishes.

C-I-L Acid and Fume Resisting Mill White

To give a classification of the conditions encountered in various processing plants, in order to determine what type of paints should be selected to meet them, is beyond the scope of this manual, not only because of the great amount of text matter that such information

would make essential, but primarily on account of the necessity to rely on expert opinion, based either on an actual study of the particular exposure conditions, which, as a rule, vary from section to section in a plant, or else on recorded data, assembled over years of experience in the field of industrial maintenance.

In view of the important role Chemistry plays to-day in many industries, as a general rule it is safe to assume that, wherever acids or alkalies are used in the treatment of raw or semi-processed materials, exposure conditions are to be considered abnormal from the painting standpoint; and, hence, a paint formulated for use under normal exposure conditions, which implies an atmosphere free from acid, alkali or gaseous fumes, or the absence of organic vapors, excessive humidity or steam, should not be used for the protection of construction materials.

It may be assumed that for the protection of construction materials indirectly exposed to one or several agents creating an abnormal exposure condition, an Acid and Fume-Resisting Mill White, either alone or in combination with another specially formulated paint, will constitute a safeguard against erosion or disintegration of the exposed surfaces.

The use of an Acid and Fume-Resisting Mill White, however, is limited to indirect exposure to acid, alkali or gaseous fumes, organic vapors, excessive humidity, steam, etc., for the reason that it is evident direct exposure increases considerably the degree of abnormality, with the result that an entirely different paint or paint-type product will have to be selected or suggested experimentally, or perhaps it should be decided no paint or paint-type product capable of standing up under such extreme exposure conditions is available.

C-I-L Acid and Fume-Resisting Mill White—Gloss, Eggshell or Flat—may be used for the painting of interior superstructures, ceilings and walls in sections of waterworks; illuminating gas plants; petroleum and oil refineries, linseed crushing mills; soap factories; laundries; canning plants; rubber processing factories; sugar, starch, glucose, dextrine and gluten works; meat-packing and slaughtering houses; breweries, malteries and wineries; iron smelting works and steel mills; textile and artificial silk mills; paper mills; tanneries; plating shops; or ceilings, walls and woodwork in pharmaceutical product and chemical laboratories; bakeries; hotel and restaurant kitchens and lavatories; hospital operating and sterilizing rooms; —wherever conditions are abnormal, exposure is only indirect, and the degree of abnormality is not extreme.

The foregoing reference to industries where conditions, from the painting standpoint, in certain sections are usually abnormal is descriptive and not exclusive, so that whenever an unusual painting problem arises it is best to submit it to us. Our Prescription Paint Service Department will make a thorough study of the problem and, if need be, a member of our technical staff will visit the plant, inspect

the buildings, acquire first-hand knowledge of the manufacturing processes which are being conducted, and compile a report outlining a carefully planned system of painting upon which to standardize.

There is no such thing as a cure-all paint—the right paint in the right place is, therefore, the secret of painting for economical upkeep.

C-I-L Acid and Fume-Resisting Mill White—Gloss, Eggshell or Flat—is formulated from specially treated vehicles and pigments not reactive to fumes or vapors, as discussed above. Under all but unusually abnormal exposure conditions it will render excellent service from the standpoint of protection of construction materials against erosion and disintegration.

Dairy White

A practical, enamel-type paint especially developed to give the best protection possible to all surfaces in dairies and creameries exposed to moisture and steam, fatty acids, lactic fermentation and repeated washing with hot water and mild alkaline detergents.

The most outstanding characteristic of Dairy White is its resistance to yellowing under such abnormal exposure.

Under normal conditions of application Dairy White will dry dust-free in one hour, tack free in 5 to 6 hours and hard throughout the film in 15 to 18 hours.

Uses: Ceilings, walls, pasteurizers, bottling machines, churns and other dairy and creamery equipment in general.

C-I-L Mill White Undercoat

Designed to be used as a foundation coat for "Du-Lite" and "Flexi-lite" Whites. Dries to a hard, impervious, tight surface that holds out succeeding coats to a remarkable degree. Easy to apply and has good hiding and spreading qualities.

SPECIAL MAINTENANCE PAINTS

Acid and Alkali-Resisting Paint

Especially developed for use under abnormal exposure conditions: for dado work, pipe lines, raw material tanks, etc.

No. 772 Ready-Mixed Aluminum Paint

Quite recently the practice of using aluminum paint for light-reflecting purposes has been favored by maintenance engineers. Whereas there is much to be said in favor of this finish, it does not, as a rule, show as high a reflective power as a white finish, the ratio being about 60 as against 80 for a gloss mill white.

Aluminum paint may be applied over almost any type of surface, frequently securing a satisfactory finish with only one coat. In the presence of constant heat, as well as in humid atmospheres, aluminum paint gives very good service.

No. 772 Ready-Mixed Aluminum Paint has been especially formulated for use in large industrial interiors where there is a great amount of smoke, soot and dust, or where conditions are such that a very smooth, glossy surface is preferable to that produced by an aluminum paint containing a greater quantity of aluminum powder, as is the case with No. 771 Ready-Mixed Aluminum Paint (see page 4), the latter giving a very brilliant but rougher surface to which dust will more easily cling. The surface produced by No. 772 Ready-Mixed Aluminum Paint is glossy and smooth, and, the non-volatile portion being a first-grade spar varnish vehicle, will stand repeated washing with mild alkaline detergents.

Cement and Stucco Coating

A paint made especially for application on exterior cement, plaster or stucco surfaces, but not intended for use on cement or concrete floors. C-I-L Cement and Stucco Coating preserves the surface of cement, stucco and concrete, prevents the development of stains and the encroachment of moisture and rain. Furthermore, such a surface, when painted, produces a more pleasing effect.

C-I-L Traffic Paint

A quick-drying paint which dries semi-flat and is designed specially for use on highways and in industrial plants for floor marking and regulating traffic. Dries tack-free in 15 to 30 minutes and is free from traffic pick-up in 30 to 45 minutes. Is hard in 4 to 5 hours.

"Tarascon" Stipple Finish

A plastic, oil-type product designed for the execution of figured ceiling and wall effects. It is chiefly used to produce high stipple effects, low relief effects, trowel and brush effects; also hand-palm plaster effects of a modernistic type. The set-up is slow enough to allow cutting in of large-sized panels before commencing relief work. A 20-minutes drying time should be allowed before doing this part of the decorative ensemble.

When used as a stipple effect C-I-L Tarascon Stipple Finish should be reduced with 1 to 1½ pints of turpentine or turpentine substitute to the gallon.

For high contrasting colors the surface should be glazed with a glazing liquid (use white shellac or shellac substitute) and a con-



trasting color applied by reducing colors in oil with turpentine substitute to a thin consistency. After application of the contrasting color, wipe off high spots while still wet. This operation should be commenced only after the surface has been allowed to dry thoroughly. Rich effects are possible by spraying Gold Bronze Paint over Tarascon Stipple Finish, followed by the application of the desired color in oil, to produce a bronze effect.

C-I-L Acoustilite Finish

A paint that possesses the unique function of providing a decorative coating for accoustical plaster or other accoustical material without impairing its sound-absorbent qualities. Ordinary wall finishes seal up the pores or orifices of such a surface. C-I-L Acoustilite Finish contracts around the individual orifices instead of bridging over or clogging them, thus retaining the surface area which is of major importance in preserving the necessary acoustic properties. It is available in white only but may be tinted with colors in oil prior to reducing it according to directions.

On new work two coats of C-I-L Acoustilite Finish should be applied, reduced in the proportion of 1 part of C-I-L Acoustilite Paste to 2 parts of C-I-L Acoustilite Reducer. It is designed for application by spray only under a pressure of 5 to 10 lbs. on the container and approximately 20 lbs. on the gun.

"Cilux" Heat-Resistant Aluminum Finish

Manufactured from a special "Dulux" resin vehicle and high-grade aluminum powder, this finish may be used for the purpose of painting surfaces subjected to a maximum temperature of 700° F. It may be applied by brush or spray as received in the container; and if thinning is required, pure turpentine only should be used.

"Endurite" Black

A product made from the finest type of Gilsonite selects. Produces a high gloss finish, particularly resistant to moisture, heat and chemical conditions. May be applied to all types of surfaces, although its use on metal should be confined to application over a rust-inhibitive primer.

No. 948 General Purpose Black

A high-grade, oleoresinous product particularly recommended for general plant and building maintenance where a black finish is desired and is to be subjected to normal exposure conditions only.

C-I-L "Durex" Graphite Paints
No. 1598, 1494, 1495, 3901, 3809

No. 1598 Black consists of a good quality graphite in a specially prepared vehicle producing a properly balanced formula having good durability and appearance.

No. 1494 Red and 1495 Brown are basically the same in composition as 1598 Black with the necessary amount of pigment in order to produce the desired color.

3901 Red Oxide is included in this group in order to meet a demand for an oxide field coat and does not contain graphite.

3809 Smokestack Black Graphite Paint. Recommended for use on smokestacks subject to normal temperatures.

C-I-L Pale Reducing Oil

·Pale Reducing Oil may be added to Interior Gloss, Semi-Gloss, Flat Wall and Master Painters' Mill Whites to produce a primer-sealer for first coat application on plaster walls and other porous surfaces.

Add Pale Reducing Oil in the proportion of one quart to one-half gallon of the above products.

The addition of Pale Reducing Oil to Interior Paint speeds the dry.

C-I-L Flatting Oil

A sealer to be mixed in equal parts with first coats of Flat Wall or Semi-Gloss paints.

If necessary thin with Turpentine.



Bottom Enamel

A smooth-brushing, quick-drying finish with excellent underwater durability.

Suitable for all types of pleasure craft, and since it dries to a hard, glossy surface C-I-L Bottom Enamel is ideal for racing classes that are frequently hauled out for rubbing and polishing.

"Mar-vel" Quick-Drying Varnish Stains

A second quality quick drying varnish stain. Dries quickly with a high lustre. Directions for use same as C-I-L Quick-Drying Varnish Stain.

"Mar-vel" Ground Color

A second quality ready-mixed quick-drying ground color for "Mar-vel" Quick Drying Varnish Stains.

Directions for use same as C-I-L Ground Color.

C-I-L Glazing Liquid

Designed for use with Colors in Oil to produce a mottled or Tiffany wall effect.

Glazing Liquid is tinted with Colors in Oil to the desired tone, and brushed over a dry wall surface. The glazing coat may be wiped or stippled, depending upon the effect desired.

Glazing Liquid can be brushed on untinted, Colors in Oil then spotted on the wall and then blended.

Glazing Liquid dries overnight with a dull sheen. It sets up slowly, allowing time to glaze the average wall before stippling or blending is commenced.

If necessary thin with Turpentine.

PREPARATION OF SURFACES FOR PAINTING

The necessity of having proper surface conditions for painting is of utmost importance. No matter how good the paint may be, or how well suited for the purpose, it will be an absolute failure from a protection and preservation standpoint, if applied over a dirty or improperly-prepared surface. **Surface preparation is the first step in good painting.**

WOOD

New Exterior Wood

Exterior painting should not be done until all fresh plaster on the inside of the building is entirely dry. If this precaution is not observed, the moisture in the plaster may be drawn out through the wood by the heat of the sun, and the paint coating will blister and peel.

Upkeep painting may be done throughout the year. When weather conditions are not right for exterior work, inside surfaces can be given attention. Naturally, it is not advisable to do outside painting during wet or damp weather, or when the weather is extremely cold. Exterior painting may be done, however, on bright, sunshiny days, even in winter, provided the surface is **dry**. That is the most important consideration.

All surfaces to be painted should be perfectly clean and free from dust and dirt. Where dirt adheres tightly to the surface, scrapers should be used, followed by a thorough brushing with a painter's duster. Such loose particles are apt to work up under the brush and not only spoil the appearance of the finished work but seriously affect the durability of the paint film. All sap-streaks or knots should be given a thin coat of shellac prior to painting.

Previously Painted Exterior Wood

It is first necessary to prepare the surface so that the paint will have an opportunity to properly adhere. All loose paint, paint that is peeling or partially detached, should be carefully removed by scraping, sand-papering, wire-brushing, etc. In aggravated cases the paint should be entirely removed and the surface treated the same as recommended for new work, as, in most cases, the fault of the previous coat was due to imperfect or entire lack of penetration. Brush or wipe off all dust and dirt. Make sure that all leaking spouts, gutters, etc., are repaired and the adjacent wood allowed to thoroughly dry before repainting. If the surface to be painted possesses a gloss, sandpaper the present finish sufficiently to remove a portion of the gloss, so that the new coat will adhere to the surface and not "roll up" under the

brush. It is not practicable to apply a new finish over a gloss surface without this preliminary treatment.

The same instructions relative to the presence of moisture and weather conditions as referred to under "New Surfaces" should be observed in treatment of previously painted surfaces.

Interior Wood

The methods followed in interior wood finishing depend upon the character of the surface and the finish desired. In some cases a long-wearing, oil paint may be best; in others a penetrating stain, an elastic varnish or a combination of the two; a flat finish or a highly enameled surface may be preferred. Sufficient guidance should be found in this catalogue to meet practically all interior wood finishing requirements.

Floors are usually subject to such severe conditions that their permanent protection is always more or less of a serious problem. A paint, stain or varnish that gives good service on general interior woodwork may fall down completely when used on a floor. Such finishes, to be successful, must be made especially for floor use.

Wood is used but little for interior walls and ceilings in modern building construction. Such surfaces are generally composed of plaster, cement, concrete, metal or composition board. Wood is used only for doors, door frames, chair rails, picture moulding, etc.

METAL

Successful results in painting metal surfaces depend to a large extent upon the condition of the surface when the paint is applied. Failure to recognize the importance of proper preparation for painting is responsible for much later dissatisfaction.

Paint should never be applied on a surface in a more or less advanced state of rust, without first removing as much of the rust as possible, thereby ensuring a sound, solid surface to receive the paint. Rust not removed, and in an aggravated form, will inevitably continue underneath the paint coat, and if not checked, the metal will in the end be destroyed. It has been proved conclusively that time and expense invested in proper preparation of the surface for painting brings large dividends in the longer life and better protection given by the paint coat.

New Metal Surfaces or Metal Surfaces Never Before Painted

1. The surface must be free from dust and dirt.
2. All grease and oil should be removed by washing with benzine.
3. Remove all rust and mill scale either by sand-blasting or with hammers, steel scrapers and wire brushes. The sand-blast method

is much more thorough than the other methods, although the cost is generally considerably greater. Where steel has been cleaned by sand-blast and painted promptly, it has not shown signs of corrosion again nearly so quickly as in the case of steel cleaned by hand. The wire brush is an efficient means of getting rid of loose scale and dirt; but it is practically worthless for removing thick rust or anything which adheres closely. Such material may be removed with steel scrapers; but deeply corroded spots should be thoroughly cleaned with a chisel, and then well brushed out.

Such structures as tanks and general steel construction on which there is a heavy coat of mill scale may be left to "weather" for a period of several months. By that time most of the scale will have rusted off, and the remaining scale may be easily removed. Rust that is present is mostly a thin film on the surface. This should be carefully removed by scraping, or wire-brushing, and the surface wiped down with a rag saturated with turpentine prior to painting.

Metal Surfaces Previously Painted

1. See that surface is free from dust and dirt.
2. Remove all grease and oil by washing with benzine.
3. Where paint has been previously applied over a rusted surface, the old paint should be removed by any of the methods described previously. Paint that is scaling or peeling should be removed in like manner. Bare rusted spots should be coated with benzine over and around them and the benzine burned off. Scrape and wire-brush to remove all possible rust.
4. Gloss finishes cannot be applied over glossy surfaces with good results. Sandpaper or wire-brush such surfaces sufficiently to remove a portion of the gloss and dust carefully before applying the new coat.

Preparation of Galvanized Iron for Painting

As stated elsewhere in this manual, almost everyone is familiar with the peeling which frequently takes place when paint is applied to new or unpainted galvanized iron surfaces. This may occur shortly after the painting is done, or it may be months or years later. Several theories are advanced regarding the cause of this condition. The most generally-accepted is the fact that this surface in the galvanizing process takes on a slick, exceedingly smooth coat, to which most any paint adheres with great difficulty.

In some conditions a relatively simple method of treatment is sufficient to overcome this smoothness and create a "tooth" to which the paint will stick. This consists in giving the surface a wash made by dissolving 8 oz. of Copper Sulphate in a gallon of warm water.

WHAT ARE "BRUSH-MARKS"? Marks of the brush caused by working the varnish after it has begun to set. If in rubbing coats, they may be removed in the rubbing process. Brush-marks in paint or rough stuff undercoats will show through the varnish coats. All paint coats under varnish must be laid on thin and smooth.

WHAT ARE "RIBS"? An appearance due to the development of brush-marks in undercoats. They are commonly due to the use of rubbing varnish of excessive body, which favors excessively heavy coats.

WHAT IS "PERISHING", "CRUMBLING" OR "RUSTING"? "By this we mean a gradual loss of lustre, the final result of which is a disruption of the surface, ending in a complete destruction of the varnish. Washing with water heated beyond the tepid degree is an engaging bid for this disaster. Ammonia fumes, coal gas, salt sea air, soil of limestone localities, etc., cause varnish to perish and crumble".—Hillick.

WHAT IS "GREENING" OR "BLUEING"? A decided green or blue "cast" in black-finished work. Clear varnish over a black japan ground is a common cause. Freshly varnished surfaces stored in the dark "green" rapidly. Plenty of light during drying is the remedy.

WHAT ARE "FIRE-CHECKS"? Delicate, intricate and almost invisible surface cracks. These appear usually after the finishing coat has been applied. One or two extra coats of rubbing varnish will usually obliterate them.

"PAINT SENSE"

"Pure", "Certified", Etc.

Unfortunately, there is no such thing as a standard on which to base formulations or qualities of paints. Words such as "pure" and "certified" are absolutely meaningless in their relation to paint.

A paint can be made of pure ingredients, but the proportion of those ingredients may vary in such a manner that it is a pure paint in one respect and yet, in another respect, every ratio of essential ingredients may impart to it so many different qualities and behaviours

that, in the final analysis, the purity of pigments and vehicles alone does not give a paint product that conforms to its description when strictly interpreted. As an example, Chromate of Lead primer may be "pure" or "certified", but how much Chromate of Lead does it contain? *5%, 35% or 75%?*

Substances which are not necessarily adulterants may be "pure" ingredients, but that does not mean they should be made part of a paint formula, and, therefore, the buyer of paint can only take as "standard of quality" the reputation and integrity of the paint manufacturer.

Price

In this age of keen competition, it can be expected that equivalent or equal quality products from different sources must, necessarily, be offered at approximately the same price. Great variance between submitted prices is, therefore, an immediate signal that the products of the various manufacturers are not alike in formulation or ultimate performance.

Price Per Gallon vs. Ultimate Value

The manufacturing cost of a paint, and, therefore, its selling price, is governed by two essential considerations—quantity and quality. In other words, ingredients can be pure in the accepted sense of the term, yet the quantity of such pure ingredients can vary materially. Any one class of ingredients may represent a wide range of qualities and costs per pound. Iron Oxide, for example, is available at prices ranging from 1c a pound to 14c. One Zinc Oxide or one Lithopone may cost nearly 100% more than another. The amount of inert or extender may vary as much as 100% between paints of a like class. Yet all these ingredients are classed as "pure", but, naturally, the paints will represent as many qualities as there are proportions.

Body vs. Solids

Many buyers refer to one product having greater body than another. This is one of the most uncertain terms in the paint industry, for it is possible to artificially body up a very inferior quality of paint and one which is deficient in actual solids, so that it looks like even a better product than one costing 50% more. The buyer should, by all means, understand and differentiate, when making purchases, between body and viscosity resulting from actual solids. The development of body is a simple procedure—in one case the oil is processed longer, and this is not necessarily detrimental, but a mediocre paint that has been bodied artificially through the addition of water and soda, thus forming an emulsion, will not, and cannot, give satisfactory service in the end—yet at its initial price per gallon it is most attractive to the buyer.



Labor vs. Materials

Most buyers do not give enough consideration to the actual labor cost of applying a paint. Except where an air spray gun is used, on the average it can be assumed that 70% of every paint job is the cost of labor and 30% material, to say nothing of the cost of preparing the surface by scraping, wire-brushing, etc., or the cost of erecting and moving scaffolding. The paint that really is the best, therefore, and regardless of cost, is the one that will eliminate the greatest number of repaints during any period of time. Durability and service value, therefore, are far more important than initial cost per gallon.

Thinning

This means the addition of volatiles, such as turpentine or turpentine substitute. One paint is claimed to take more thinner than another, hence giving a lower cost per mixed gallon. If the body or viscosity of the paint is the result of solids, then the amount of thinning may be relevant. If, however, the body or viscosity was artificially developed to cover up deficiency in actual solids, then thinning is merely extending out an already deficient product, and such a paint cannot be economical to purchase.

A Coat of Paint

This is by all means a very uncertain term. Where decoration only is involved, it may be that a uniform application of color is all that is required. If, however, durability is a factor, then thickness of applied coat and quality of ingredients are the essentials. Normal thinning of a natural-bodied product resulting from solids is good paint practice, but equivalent thinning of a false-bodied paint merely extends the amount of color coverage per gallon but fails to leave adequate thickness of coat to provide durability and protection.

Modern Paints

Great advancements have taken place in the paint industry within the last score of years. To-day the up-to-date paint manufacturer has a much wider choice of raw materials from which to choose and from which to make the best possible type of paint product. Those companies operating at present on formulations and raw materials which were considered good practice even ten years ago, are lacking to-day in their ability to present the latest and best to a consumer. Furthermore, types of construction have changed. Wood no longer goes through the former methods of natural drying, and even buildings are erected during weather that at times is not too good for best paint results. It is not beyond reason to expect, therefore, that paints must have been changed to take care of these new requirements.

Driers

The term "drier" is very common, and such a product is recognized as something added to an oil and, therefore, a paint to make them dry. It is not generally known that too much drier is probably worse than too little, so the cure for slow drying is not necessarily adding drier to a prepared paint that has a predetermined and correct amount incorporated when manufactured. Slow drying is probably due to natural reasons, either climatic conditions or too heavy coats.

Paint Complaints And Why They Occur

Oil and Grease:

These should always be completely removed from surfaces to be painted, as the solvents in the paint will dissolve the oil and grease and carry it into the film, and where this occurs, they prevent drying, in addition to altering the sheen and actual durability.

Fumes:

This is a big term and there is no way to classify fumes. Some are definitely reactive chemically and will disintegrate some paints more than others. Most fumes will have a discoloring effect even though they may not react seriously on the paint. Special vehicles are designed to give greater resistance to chemical fumes.

Yellowing:

Paints do not yellow uniformly. Some paints will yellow in the dark and are bleached out in the light, whereas others will yellow in the light yet retain their color when not exposed.

Cracking and Checking:

These are evidences of inferior quality in the paint originally. They are seldom, if ever, observed because of local conditions.

Failure to Dry:

This may be due entirely to temperature or to excess humidity in the air. It may be due to too heavy coats. A paint dries by absorption of the oxygen in the air, and drying is actually a chemical change, and the rate of this chemical action is dependent upon temperature, humidity, etc. As a chemical action, it starts at the surface, so that too heavy coats dry on the surface and protect what is underneath. This is called "skin-drying", and is the reason for numerous complaints. The only solution is lighter coats.



Loss of Sheen:

This may be due to fumes, but in most cases it is due to sinking of the liquid portion of the paint into the surface underneath, leaving, therefore, a much higher pigment content in the top coat; or, in other words, a gloss sinks into a flat effect.

Blistering:

Where this occurs it can be assumed immediately that moisture is getting in behind the paint film, probably through the construction itself. Paints do not blister normally, and this condition is usually caused by the heat on the building converting moisture to vapor under the paint film and pushing the film up in the form of a blister.

Rusting:

Rust should always be completely removed. When iron rusts it forms a gas; and if paint has been applied over rust, that gas will push the paint film away from the iron or steel, causing a rupture in the paint film. Painting does not entirely arrest the rusting process, and any rust remaining under the paint will promote additional rusting.

Peeling:

Peeling of paint is not generally a deficiency of the paint itself. It merely means lack of adhesion between the applied film and the surface underneath. This lack of adhesion may be due to a film of moisture having been on the old surface when the new paint was applied. It may be due to lack of penetration of the applied paint to the surface underneath, thereby not providing a proper bond between the two unlike materials.

Whitewash and Water Paints:

Whitewash really contains no liquid or vehicle to give it a firm, permanent film and, therefore, lies on the surface. When paint is applied, it lies on top of the whitewash and does not bind the particles of whitewash together. This means that freshly applied paint has no way to make a bond and get anchorage onto the surface underneath.

Excessive Chalking:

Paints dry by oxidation, but the action does not cease entirely when the paint film is dry, but continues, with the result that the next stage is complete decomposition. If this decomposition is slow and only on the surface, it is an advantageous feature in that washing off by rain continues to present a new, clean, colorful paint surface. Disintegration throughout the film is immediate evidence of poor quality to start with.

GUIDE TO THE USE OF C-I-L PAINTS, VARNISHES, ENAMELS, "CILUX" AND "DULUX" for MAINTENANCE WORK

1. Specifications cover the painting of new construction materials or unfinished articles.
2. For surfaces or articles previously painted and in good condition omit product specified for the first coat.
3. **Products recommended are in order of quality and price.**
4. Numbers shown in the right-hand margin refer to the pages where products required for the painting or finishing system are described. The numbers are in the order of the products forming the system—**For directions see pages 82 to 97 inclusive where products are shown in alphabetical order.**
5. Acid and Alkali-Resisting Paints are not included in this guide. Specific recommendations for painting under acid, alkali and fume conditions will be submitted on request or after having made a survey of the conditions to be contended with.

PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	
I. Residential and Domestic Buildings				
Exterior Surfaces				
Doors—				
Enamel Finish	"Ovalite" Undercoat	"Dulux" Super White Enamel	8	9
	Trim and Trellis Finish	Trim and Trellis Finish	3	3
	"1628" Undercoat	"Flow-Kote" Enamel	8	8
Painted Finish	Prepared Paint	Prepared Paint	2	2
	"Antimo" White	"Antimo" White	26	26
	"Mar-vel" Paint	"Mar-vel" Paint	3	3

PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	
Doors (Cont'd)— Natural Finish	Wheeler's Paste Wood Filler	"Dulux" Spar Varnish	25	21
		"Navalite" Varnish		10
		C-I-L Spar Varnish		11
		"Nor'wester" Spar Varnish		11
Fences—				
Wood	Prepared Paint	Prepared Paint	2	2
	"Antimo" White	"Antimo" White	26	26
	"Mar-vel" Paint	"Mar-vel" Paint	3	3
	Barn Paint	Barn Paint	6	6
	Shingle Stain	Shingle Stain	6	6
Metal	C-I-L Red Lead	Trim and Trellis Finish	27	3
	"Kromate" Metal Primer	"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint	26	28
	"Sea-Krome" Primer		27	
	"Kromeoxide" Primer	Prepared Paint	27	2
	1145 Red Lead Primer		27	
	1517 Red Lead Primer		7	
	1512 Red Oxide Primer	"Mar-vel" Paint	27	3
	1507 Red Oxide Primer	Barn Paint	28	6
	1516 Red Oxide Primer	Black Asphaltum	28	19
Garages—				
Wood	Prepared Paint	Prepared Paint	2	2
	"Antimo" White	"Antimo" White	26	26
	"Mar-vel" Paint	"Mar-vel" Paint	3	3
	Barn Paint	Barn Paint	6	6
Metal	C-I-L Red Lead	Trim and Trellis Finish	27	3
	"Kromate" Metal Primer	"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint	26	28
	"Sea-Krome" Primer		27	
	"Kromeoxide" Primer		27	

PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	See Page
Garages—Metal (Cont'd)	1145 Red Lead Primer	Prepared Paint	27	2
	1517 Red Lead Primer		7	
	1512 Red Oxide Primer	"Mar-vel" Paint	27	3
	1507 Red Oxide Primer	Barn Paint	28	6
Stucco	Cement and Stucco Coating	Cement and Stucco Coating	36	36
Houses—Wood	Prepared Paint	Prepared Paint	2	2
	"Antimo" White	"Antimo" White	26	26
	"Mar-vel" Paint	"Mar-vel" Paint	3	3
Stucco	Cement and Stucco Coating	Cement and Stucco Coating	36	36
Metal Surtaces	C-I-L Red Lead	Trim and Trellis Finish	27	3
	"Kromate" Metal Primer	"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint	26	28
	"Sea-Krome" Primer		27	
	"Kromeoxide" Primer		27	
	1145 Red Lead Primer	Prepared Paint	27	2
	1517 Red Lead Primer	"Antimo" White	7	26
	1512 Red Oxide Primer	"Mar-vel" Paint	27	3
	1507 Red Oxide Primer	Barn Paint	28	6
	1516 Red Oxide Primer	Black Asphaltum	28	19
Porch Floors	Floor, Porch and Dado En.	Floor, Porch and Dado En.	4	4



PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	
Porch Ceilings—				
Painted	Prepared Paint	Prepared Paint	2	2
	"Antimo" White	"Antimo" White	26	26
	"Mar-vel" Paint	"Mar-vel" Paint	3	3
Varnished	Liquid Wood Filler	"Dulux" Spar Varnish	20	21
		"Navalite" Varnish		10
		C-I-L Spar Varnish		11
		"Nor'wester" Spar Varnish		11
Roofs— Metal				
	C-I-L Red Lead	Trim and Trellis Finish	27	3
	"Kromate" Metal Primer	"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint	26	28
	"Sea-Krome" Primer		27	
	"Kromeoxide" Primer		27	
	1145 Red Lead Primer	Prepared Paint	27	2
	1517 Red Lead Primer		7	
Shingle	Prepared Paint	Prepared Paint	2	2
	Shingle Stain	Shingle Stain	6	6
Shutters	Trim and Trellis Finish	Trim and Trellis Finish	3	3
	Prepared Paint	Prepared Paint	2	2
	"Antimo" White	"Antimo" White	26	26
	"Mar-vel" Paint	"Mar-vel" Paint	3	3
Interior Surfaces				
Ceilings and Walls- Plaster or Insulating Board—	"Duo-Type" Sealer	Flat Wall Paint	6	5
	"1628" Undercoat	"Semi-Gloss" for Walls and Woodwork	8	5
		"Interior Gloss" for Walls and Woodwork		5

PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	• First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page (First Coat)	See Page (Finishing Coats)
Floors—				
Wood—Natural	Wheeler's Paste Wood Filler	Jamieson's Four-Hour "58" Fine Floor Varnish Q. D. Floor Varnish General Purpose Varnish	25	11 12 12
Wood—Stained	Wheeler's Paste Wood Filler Penetrating Oil Stain	Jamieson's Four-Hour "58" Fine Floor Varnish Q. D. Floor Varnish General Purpose Varnish	25 17	11 12 12
Wood—Colored	"Cilux" Enamel Floor, Porch and Dado En.	"Cilux" Enamel Floor, Porch and Dado En.	7 4	7 4
Wood—Waxed	Wheeler's Paste Wood Filler	C-I-L Floor Wax	25	26
Concrete	Floor, Porch and Dado En.	Floor, Porch and Dado En.	4	4
Linoleum	C-I-L Floor Wax Q. D. Linoleum Varnish	C-I-L Floor Wax	26 12	26
Woodwork—				
Stained Finish	Wheeler's Paste Wood Filler Penetrating Oil Stain	Q. D. General Purpose Varnish Q. D. Interior Trim Varnish General Purpose Varnish	25 17	12 12 12
Enamel Finish	"Ovalite" Undercoat "1628" Undercoat "Ovalite" Undercoat	"Dulux" Super White En. "Flow-Kote" En. "Cilux" Enamel	8 8 8	9 8 7

PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	
Woodwork (Cont'd)—				
Painted Finish	"1628" Undercoat	"Semi-Gloss" for Walls and Woodwork	8	5
		"Interior Gloss" for Walls and Woodwork		5
Rubbed Finish	Wheeler's Paste Wood Filler	First Quality Rubbing and Polishing Varnish	25	10
	Penetrating Oil Stain	Rubbing and Polishing Varnish	17	11
Satin Finish	(1) Wheeler's Paste Wood Filler	(4) Satin Varnish	25	
	(2) Penetrating Oil Stain		17	10
	(3) Q. D. Gen. Purpose Varn.		12	

Note: The above sequence of products forms the complete system

II. Commercial and Industrial Buildings

Exterior Surfaces

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	
Bridges and Passageways	See "Structural Steel"	(page 70)		
Brick and Plaster Surfaces	Cement and Stucco Coating	Cement and Stucco Coating	36	36
	Prepared Paint	Prepared Paint	2	2
Concrete and Cement Superstructures. Walls, Bins, Tanks, etc.	Cement and Stucco Coating	Cement and Stucco Coating	36	36
	Prepared Paint	Prepared Paint	2	2

PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	
Cranes (Steel or Electric) and Crane Supports	See "Structural Steel"	(page 70)	—	—
Factory and Mill Buildings— Wood	Prepared Paint	Prepared Paint	2	2
Fences— Iron	See "Structural Steel"	(page 70)	—	—
Wire (Galvanized)	After the surface has weathered for six months, paint as directed for Roofs — Galvanized Iron		—	—
Wood	Prepared Paint	Prepared Paint	2	2
	"Mar-vel" Paint	"Mar-vel" Paint	3	3
	Barn Paint	Barn Paint	6	6
	Shingle Stain	Shingle Stain	6	6
Fire Doors— Steel	See "Structural Steel"	(page 70)	—	—
Galvanized Iron	See "Roofs — Galvanized Iron" (page 69)		—	—
Fire Equipment: Plugs, Hydrants, Valves, Alarm Boxes, Hose Carriages, Hose Houses, etc.	C-I-L Red Lead	"Cilux" Enamel Chinese Red 69 or Cardinal 72	27	7
	"Kromate" Metal Primer	Prepared Paint — Regal Red 35	26	2
	"Sea-Krome" Metal Primer		27	
	"Kromeoxide" Primer		27	
	1145 Red Lead Primer		27	

Note: Wooden parts to be painted with Prepared Paint according to directions. See Directions for Application, page 94



PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	
Fire, Escapes, Ladders	"Sea-Krome" Metal Primer	"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint	27	28
		No. 1131 Black Graphite		28
Gates— Wood	Prepared Paint	Prepared Paint	2	2
	"Mar-vel" Paint	"Mar-vel" Paint	3	3
	Barn Paint	Barn Paint	6	6
Gutters, Spouting and Water Conductors — Galvanized Iron	See "Roofs — Galvanized Iron" (below)			
Handrails and Steps— Metal	"Sea-Krome" Metal Primer	"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint	27	28
		948 General Purpose Black		37
Wood	Floor, Porch and Dado Enamel	Floor, Porch and Dado Enamel	4	4
Pipe Lines— Uncovered	See "Structural Steel." (page 70) Refer also to page 46			
Covered	See page 46			
Roofs— Galvanized Iron	"Galvatex" Primer	No. 771 R.M. Aluminum Paint	28	4
		"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint		28
		Prepared Paint		2
		Barn Paint		6
Shingle	Shingle Stain	Shingle Stain	6	6
Sash— Metal	See "Structural Steel" (page 70).			

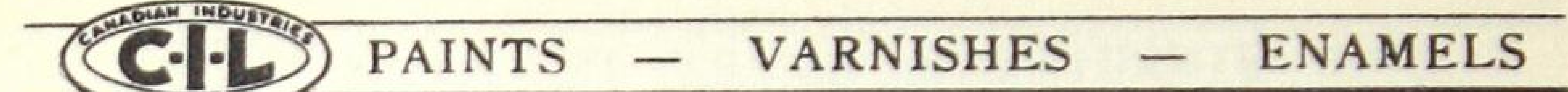
PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	
Sash (Cont'd)— Wood	See "Factory and Mill Buildings" (page 68)			
Sidings— Galvanized Iron	See "Roofs—Galvanized Iron" (page 69)			
Smokestacks and Chimney Connections		"Cilux" Heat-Resistant Aluminum Finish		37
		No. 451 High Heat Smokestack Black		29
Steps— Metal	"Sea-Krome" Metal Primer		27	
Wood	Floor, Porch and Dado Enamel	Floor, Porch and Dado Enamel	4	4
Concrete	Floor, Porch and Dado Enamel		4	
Structural Steel	C-I-L Red Lead	Trim and Trellis Finish	21	3
	"Kromate" Metal Primer	No. 771 R.M. Aluminum Paint	26	4
	"Sea-Krome" Metal Primer	"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint	27	28
	"Kromeoxide" Primer	Prepared Paint	27	2
	1145 Red Lead Primer	No. 1131 Black Graphite	27	28
	1517 Red Lead Primer	"Mar-vel" Paint	7	3
	1512, 1507, 1516 Red Oxide Primers	Barn Paint	26	6
Supports for Pipe Lines	See "Structural Steel" (page 70)			

PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	
Tanks and Supports—				
Steel	"Kromate" Metal Primer	771 R.M. Aluminum Paint	26	4
	"Sea-Krome" Primer	"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint	27	28
	"Kromeoxide" Primer	No. 1131 Black Graphite	27	28
	1145 Red Lead Primer		27	
Wood	See "Factory and Mill Buildings" (page 68)			
Ventilators—				
Steel	See "Structural Steel" (page 70)			
Galvanized Iron	See "Roofs—Galvanized Iron" (page 69)			
Interior Surfaces				
Boiler Fronts and Boiler Connections		"Cilux" Heat-Resistant Aluminum Finish		37
		No. 451 High Heat Smokestack Black		29
		"Endurite" Black		37
Boiler Rooms—Ceilings and Walls—				
Wood	No. 772 R.M. Aluminum Paint	No. 772 R.M. Aluminum Paint	35	35
Brick Concrete Plaster	"Duo-Type" Sealer	No. 772 R.M. Aluminum Paint	6	35
Ceilings and Walls—				
Metal	See "Structural Steel" (page 70)			
Galvanized Iron	See "Galvanized Iron" (page 69)			



PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	
Ceilings and Walls (Cont'd)— Wood	"Duo-Type" Sealer	"Dulux" Architectural White	6	31
	"Duo-Type" Sealer Mill White Undercoat	"Du-Lite" Mill White		32
		"Flexilite" White	6	33
		"Flintflex" White	35	33
		No. 772 R.M. Aluminum Paint		35
Brick, Concrete, Plaster, Composition Board	"Duo-Type" **Sealer**	"Dulux" Architectural White		31
		"Du-Lite" Mill White		32
		"Flexilite" White	6	33
		"Flintflex" White		33
		No. 772 R.M. Aluminum Paint		35
Conveyor Supports	See "Machinery" (page 75)			
Cranes and Crane Supports	See "Structural Steel" (page 76)			
Dadoes	Material as selected for upper portion of walls	Floor, Porch and Dado Enamel		4
Drying Stoves and Other Surfaces subjected to Intense Heat	"Cilux" Heat-Resistant Enamel	"Cilux" Heat-Resistant Enamel	37	37
Electric Conduits, Indicator Tubing and Switch Boxes	C-I-L Red Lead Primer	"Cilux" Enamel	27	7
	"Sea-Krome" Primer	"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint	27	28
	1145 Red Lead Primer	Floor, Porch and Dado Enamel	27	4
	1517 Red Lead Primer	948 General Purpose Black	7	37

WHAT ARE "BRUSH-MARKS"? Marks of the brush caused by working the varnish after it has begun to set. If in rubbing coats, they may be removed in the rubbing process. Brush-marks in paint or rough stuff undercoats will show through the varnish coats. All paint coats under varnish must be laid on thin and smooth.

WHAT ARE "RIBS"? An appearance due to the development of brush-marks in undercoats. They are commonly due to the use of rubbing varnish of excessive body, which favors excessively heavy coats.

WHAT IS "PERISHING", "CRUMBLING" OR "RUSTING"? "By this we mean a gradual loss of lustre, the final result of which is a disruption of the surface, ending in a complete destruction of the varnish. Washing with water heated beyond the tepid degree is an engaging bid for this disaster. Ammonia fumes, coal gas, salt sea air, soil of limestone localities, etc., cause varnish to perish and crumble".—Hillick.

WHAT IS "GREENING" OR "BLUEING"? A decided green or blue "cast" in black-finished work. Clear varnish over a black japan ground is a common cause. Freshly varnished surfaces stored in the dark "green" rapidly. Plenty of light during drying is the remedy.

WHAT ARE "FIRE-CHECKS"? Delicate, intricate and almost invisible surface cracks. These appear usually after the finishing coat has been applied. One or two extra coats of rubbing varnish will usually obliterate them.

"PAINT SENSE"

"Pure", "Certified", Etc.

Unfortunately, there is no such thing as a standard on which to base formulations or qualities of paints. Words such as "pure" and "certified" are absolutely meaningless in their relation to paint.

A paint can be made of pure ingredients, but the proportion of those ingredients may vary in such a manner that it is a pure paint in one respect and yet, in another respect, every ratio of essential ingredients may impart to it so many different qualities and behaviours

that, in the final analysis, the purity of pigments and vehicles alone does not give a paint product that conforms to its description when strictly interpreted. As an example, Chromate of Lead primer may be "pure" or "certified", but how much Chromate of Lead does it contain? 5%, 35% or 75%?

Substances which are not necessarily adulterants may be "pure" ingredients, but that does not mean they should be made part of a paint formula, and, therefore, the buyer of paint can only take as "standard of quality" the reputation and integrity of the paint manufacturer.

Price

In this age of keen competition, it can be expected that equivalent or equal quality products from different sources must, necessarily, be offered at approximately the same price. Great variance between submitted prices is, therefore, an immediate signal that the products of the various manufacturers are not alike in formulation or ultimate performance.

Price Per Gallon vs. Ultimate Value

The manufacturing cost of a paint, and, therefore, its selling price, is governed by two essential considerations—quantity and quality. In other words, ingredients can be pure in the accepted sense of the term, yet the quantity of such pure ingredients can vary materially. Any one class of ingredients may represent a wide range of qualities and costs per pound. Iron Oxide, for example, is available at prices ranging from 1c a pound to 14c. One Zinc Oxide or one Lithopone may cost nearly 100% more than another. The amount of inert or extender may vary as much as 100% between paints of a like class. Yet all these ingredients are classed as "pure", but, naturally, the paints will represent as many qualities as there are proportions.

Body vs. Solids

Many buyers refer to one product having greater body than another. This is one of the most uncertain terms in the paint industry, for it is possible to artificially body up a very inferior quality of paint and one which is deficient in actual solids, so that it looks like even a better product than one costing 50% more. The buyer should, by all means, understand and differentiate, when making purchases, between body and viscosity resulting from actual solids. The development of body is a simple procedure—in one case the oil is processed longer, and this is not necessarily detrimental, but a mediocre paint that has been bodied artificially through the addition of water and soda, thus forming an emulsion, will not, and cannot, give satisfactory service in the end—yet at its initial price per gallon it is most attractive to the buyer.



Labor vs. Materials

Most buyers do not give enough consideration to the actual labor cost of applying a paint. Except where an air spray gun is used, on the average it can be assumed that 70% of every paint job is the cost of labor and 30% material, to say nothing of the cost of preparing the surface by scraping, wire-brushing, etc., or the cost of erecting and moving scaffolding. The paint that really is the best, therefore, and regardless of cost, is the one that will eliminate the greatest number of repaints during any period of time. Durability and service value, therefore, are far more important than initial cost per gallon.

Thinning

This means the addition of volatiles, such as turpentine or turpentine substitute. One paint is claimed to take more thinner than another, hence giving a lower cost per mixed gallon. If the body or viscosity of the paint is the result of solids, then the amount of thinning may be relevant. If, however, the body or viscosity was artificially developed to cover up deficiency in actual solids, then thinning is merely extending out an already deficient product, and such a paint cannot be economical to purchase.

A Coat of Paint

This is by all means a very uncertain term. Where decoration only is involved, it may be that a uniform application of color is all that is required. If, however, durability is a factor, then thickness of applied coat and quality of ingredients are the essentials. Normal thinning of a natural-bodied product resulting from solids is good paint practice, but equivalent thinning of a false-bodied paint merely extends the amount of color coverage per gallon but fails to leave adequate thickness of coat to provide durability and protection.

Modern Paints

Great advancements have taken place in the paint industry within the last score of years. To-day the up-to-date paint manufacturer has a much wider choice of raw materials from which to choose and from which to make the best possible type of paint product. Those companies operating at present on formulations and raw materials which were considered good practice even ten years ago, are lacking to-day in their ability to present the latest and best to a consumer. Furthermore, types of construction have changed. Wood no longer goes through the former methods of natural drying, and even buildings are erected during weather that at times is not too good for best paint results. It is not beyond reason to expect, therefore, that paints must have been changed to take care of these new requirements.

Driers

The term "drier" is very common, and such a product is recognized as something added to an oil and, therefore, a paint to make them dry. It is not generally known that too much drier is probably worse than too little, so the cure for slow drying is not necessarily adding drier to a prepared paint that has a predetermined and correct amount incorporated when manufactured. Slow drying is probably due to natural reasons, either climatic conditions or too heavy coats.

Paint Complaints And Why They Occur

Oil and Grease:

These should always be completely removed from surfaces to be painted, as the solvents in the paint will dissolve the oil and grease and carry it into the film, and where this occurs, they prevent drying, in addition to altering the sheen and actual durability.

Fumes:

This is a big term and there is no way to classify fumes. Some are definitely reactive chemically and will disintegrate some paints more than others. Most fumes will have a discoloring effect even though they may not react seriously on the paint. Special vehicles are designed to give greater resistance to chemical fumes.

Yellowing:

Paints do not yellow uniformly. Some paints will yellow in the dark and are bleached out in the light, whereas others will yellow in the light yet retain their color when not exposed.

Cracking and Checking:

These are evidences of inferior quality in the paint originally. They are seldom, if ever, observed because of local conditions.

Failure to Dry:

This may be due entirely to temperature or to excess humidity in the air. It may be due to too heavy coats. A paint dries by absorption of the oxygen in the air, and drying is actually a chemical change, and the rate of this chemical action is dependent upon temperature, humidity, etc. As a chemical action, it starts at the surface, so that too heavy coats dry on the surface and protect what is underneath. This is called "skin-drying", and is the reason for numerous complaints. The only solution is lighter coats.



Loss of Sheen:

This may be due to fumes, but in most cases it is due to sinking of the liquid portion of the paint into the surface underneath, leaving, therefore, a much higher pigment content in the top coat; or, in other words, a gloss sinks into a flat effect.

Blistering:

Where this occurs it can be assumed immediately that moisture is getting in behind the paint film, probably through the construction itself. Paints do not blister normally, and this condition is usually caused by the heat on the building converting moisture to vapor under the paint film and pushing the film up in the form of a blister.

Rusting:

Rust should always be completely removed. When iron rusts it forms a gas; and if paint has been applied over rust, that gas will push the paint film away from the iron or steel, causing a rupture in the paint film. Painting does not entirely arrest the rusting process, and any rust remaining under the paint will promote additional rusting.

Peeling:

Peeling of paint is not generally a deficiency of the paint itself. It merely means lack of adhesion between the applied film and the surface underneath. This lack of adhesion may be due to a film of moisture having been on the old surface when the new paint was applied. It may be due to lack of penetration of the applied paint to the surface underneath, thereby not providing a proper bond between the two unlike materials.

Whitewash and Water Paints:

Whitewash really contains no liquid or vehicle to give it a firm, permanent film and, therefore, lies on the surface. When paint is applied, it lies on top of the whitewash and does not bind the particles of whitewash together. This means that freshly applied paint has no way to make a bond and get anchorage onto the surface underneath.

Excessive Chalking:

Paints dry by oxidation, but the action does not cease entirely when the paint film is dry, but continues, with the result that the next stage is complete decomposition. If this decomposition is slow and only on the surface, it is an advantageous feature in that washing off by rain continues to present a new, clean, colorful paint surface. Disintegration throughout the film is immediate evidence of poor quality to start with.

GUIDE TO THE USE OF C-I-L PAINTS, VARNISHES, ENAMELS, "CILUX" AND "DULUX" for MAINTENANCE WORK

1. Specifications cover the painting of new construction materials or unfinished articles.
2. For surfaces or articles previously painted and in good condition omit product specified for the first coat.
3. **Products recommended are in order of quality and price.**
4. Numbers shown in the right-hand margin refer to the pages where products required for the painting or finishing system are described. The numbers are in the order of the products forming the system—**For directions see pages 82 to 97 inclusive where products are shown in alphabetical order.**
5. Acid and Alkali-Resisting Paints are not included in this guide. Specific recommendations for painting under acid, alkali and fume conditions will be submitted on request or after having made a survey of the conditions to be contended with.

PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	
I. Residential and Domestic Buildings				
Exterior Surfaces				
Doors—				
Enamel Finish	"Ovalite" Undercoat	"Dulux" Super White Enamel	8	9
	Trim and Trellis Finish	Trim and Trellis Finish	3	3
	"1628" Undercoat	"Flow-Kote" Enamel	8	8
Painted Finish	Prepared Paint	Prepared Paint	2	2
	"Antimo" White	"Antimo" White	26	26
	"Mar-vel" Paint	"Mar-vel" Paint	3	3



PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	
Doors (Cont'd)— Natural Finish	Wheeler's Paste Wood Filler	"Dulux" Spar Varnish	25	21
		"Navalite" Varnish		10
		C-I-L Spar Varnish		11
		"Nor'wester" Spar Varnish		11
Fences—				
Wood	Prepared Paint	Prepared Paint	2	2
	"Antimo" White	"Antimo" White	26	26
	"Mar-vel" Paint	"Mar-vel" Paint	3	3
	Barn Paint	Barn Paint	6	6
	Shingle Stain	Shingle Stain	6	6
Metal	C-I-L Red Lead	Trim and Trellis Finish	27	3
	"Kromate" Metal Primer	"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint	26	
	"Sea-Krome" Primer		27	28
	"Kromeoxide" Primer	Prepared Paint	27	
	1145 Red Lead Primer		27	2
	1517 Red Lead Primer		7	
	1512 Red Oxide Primer	"Mar-vel" Paint	27	3
	1507 Red Oxide Primer	Barn Paint	28	6
	1516 Red Oxide Primer	Black Asphaltum	28	19
Garages—				
Wood	Prepared Paint	Prepared Paint	2	2
	"Antimo" White	"Antimo" White	26	26
	"Mar-vel" Paint	"Mar-vel" Paint	3	3
	Barn Paint	Barn Paint	6	6
Metal	C-I-L Red Lead	Trim and Trellis Finish	27	3
	"Kromate" Metal Primer	"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint	26	
	"Sea-Krome" Primer		27	28
	"Kromeoxide" Primer		27	

PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	See Page	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page
Garages—Metal (Cont'd)	1145 Red Lead Primer	27	Prepared Paint	2
	1517 Red Lead Primer	7		
	1512 Red Oxide Primer	27	"Mar-vel" Paint	3
	1507 Red Oxide Primer	28	Barn Paint	6
Stucco	Cement and Stucco Coating	36	Cement and Stucco Coating	36
Houses— Wood	Prepared Paint	2	Prepared Paint	2
	"Antimo" White	26	"Antimo" White	26
	"Mar-vel" Paint	3	"Mar-vel" Paint	3
Stucco	Cement and Stucco Coating	36	Cement and Stucco Coating	36
Metal Surfaces	C-I-L Red Lead	27	Trim and Trellis Finish	3
	"Kromate" Metal Primer	26	"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint	28
	"Sea-Krome" Primer	27		
	"Kromeoxide" Primer	27		
	1145 Red Lead Primer	27	Prepared Paint	2
	1517 Red Lead Primer	7	"Antimo" White	26
	1512 Red Oxide Primer	27	"Mar-vel" Paint	3
	1507 Red Oxide Primer	28	Barn Paint	6
	1516 Red Oxide Primer	28	Black Asphaltum	19
Porch Floors	Floor, Porch and Dado En.	4	Floor, Porch and Dado En.	4



PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	
Porch Ceilings—				
Painted	Prepared Paint	Prepared Paint	2	2
	"Antimo" White	"Antimo" White	26	26
	"Mar-vel" Paint	"Mar-vel" Paint	3	3
Varnished	Liquid Wood Filler	"Dulux" Spar Varnish	20	21
		"Navalite" Varnish		10
		C-I-L Spar Varnish		11
		"Nor'wester" Spar Varnish		11
Roofs—				
Metal	C-I-L Red Lead	Trim and Trellis Finish	27	3
	"Kromate" Metal Primer	"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint	26	28
	"Sea-Krome" Primer		27	
	"Kromeoxide" Primer		27	
	1145 Red Lead Primer	Prepared Paint	27	2
	1517 Red Lead Primer		7	
Shingle	Prepared Paint	Prepared Paint	2	2
	Shingle Stain	Shingle Stain	6	6
Shutters	Trim and Trellis Finish	Trim and Trellis Finish	3	3
	Prepared Paint	Prepared Paint	2	2
	"Antimo" White	"Antimo" White	26	26
	"Mar-vel" Paint	"Mar-vel" Paint	3	3
Interior Surfaces				
Ceilings and Walls— Plaster or Insulating Board—	"Duo-Type" Sealer	Flat Wall Paint	6	5
	"1628" Undercoat	"Semi-Gloss" for Walls and Woodwork	8	5
		"Interior Gloss" for Walls and Woodwork		5

PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	• First Coat	See Page	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page
Floors—				
Wood—Natural	Wheeler's Paste Wood Filler	25	Jamieson's Four-Hour "58" Fine Floor Varnish	11
			Q. D. Floor Varnish	12
			General Purpose Varnish	12
Wood—Stained	Wheeler's Paste Wood Filler	25	Jamieson's Four-Hour "58" Fine Floor Varnish	11
	Penetrating Oil Stain	17	Q. D. Floor Varnish	12
			General Purpose Varnish	12
Wood—Colored	"Cilux" Enamel	7	"Cilux" Enamel	7
	Floor, Porch and Dado En.	4	Floor, Porch and Dado En.	4
Wood—Waxed	Wheeler's Paste Wood Filler	25	C-I-L Floor Wax	26
Concrete	Floor, Porch and Dado En.	4	Floor, Porch and Dado En.	4
Linoleum	C-I-L Floor Wax	26	C-I-L Floor Wax	26
	Q. D. Linoleum Varnish	12		
Woodwork—				
Stained Finish	Wheeler's Paste Wood Filler	25	Q. D. General Purpose Varnish	12
	Penetrating Oil Stain	17	Q. D. Interior Trim Varnish	12
			General Purpose Varnish	12
Enamel Finish	"Ovalite" Undercoat	8	"Dulux" Super White En.	9
	"1628" Undercoat	8	"Flow-Kote" En.	8
	"Ovalite" Undercoat	8	"Cilux" Enamel	7



PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	
Woodwork (Cont'd)—				
Painted Finish	"1628" Undercoat	"Semi-Gloss" for Walls and Woodwork	8	5
		"Interior Gloss" for Walls and Woodwork		5
Rubbed Finish	Wheeler's Paste Wood Filler	First Quality Rubbing and Polishing Varnish	25	10
	Penetrating Oil Stain	Rubbing and Polishing Varnish	17	11
Satin Finish	(1) Wheeler's Paste Wood Filler	(4) Satin Varnish	25	10
	(2) Penetrating Oil Stain		17	
	(3) Q. D. Gen. Purpose Varn.		12	

Note: The above sequence of products forms the complete system

II. Commercial and Industrial Buildings

Exterior Surfaces

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	
Bridges and Passageways	See "Structural Steel"	(page 70)		
Brick and Plaster Surfaces	Cement and Stucco Coating	Cement and Stucco Coating	36	36
	Prepared Paint	Prepared Paint	2	2
Concrete and Cement Superstructures. Walls, Bins, Tanks, etc.	Cement and Stucco Coating	Cement and Stucco Coating	36	36
	Prepared Paint	Prepared Paint	2	2

PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	
Cranes (Steel or Electric) and Crane Supports	See "Structural Steel" (page 70)		—	—
Factory and Mill Buildings— Wood	Prepared Paint	Prepared Paint	2	2
Fences— Iron	See "Structural Steel" (page 70)		—	—
Wire (Galvanized)	After the surface has weathered for six months, paint as directed for Roofs — Galvanized Iron		—	—
Wood	Prepared Paint	Prepared Paint	2	2
	"Mar-vel" Paint	"Mar-vel" Paint	3	3
	Barn Paint	Barn Paint	6	6
	Shingle Stain	Shingle Stain	6	6
Fire Doors— Steel	See "Structural Steel" (page 70)		—	—
Galvanized Iron	See "Roofs — Galvanized Iron" (page 69)		—	—
Fire Equipment: Plugs, Hydrants, Valves, Alarm Boxes, Hose Carriages, Hose Houses, etc.	C-I-L Red Lead	"Cilux" Enamel Chinese Red 69 or Cardinal 72	27	7
	"Kromate" Metal Primer	Prepared Paint — Regal Red 35	26	2
	"Sea-Krome" Metal Primer		27	
	"Kromeoxide" Primer		27	
	1145 Red Lead Primer		27	

Note: Wooden parts to be painted with Prepared Paint according to directions. See Directions for Application, page 94



PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	
Fire, Escapes, Ladders	"Sea-Krome" Metal Primer	"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint	27	28
		No. 1131 Black Graphite		28
Gates—Wood	Prepared Paint	Prepared Paint	2	2
	"Mar-vel" Paint	"Mar-vel" Paint	3	3
	Barn Paint	Barn Paint	6	6
Gutters, Spouting and Water Conductors —Galvanized Iron	See "Roofs — Galvanized Iron" (below)			
Handrails and Steps—Metal	"Sea-Krome" Metal Primer	"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint	27	28
		948 General Purpose Black		37
Wood	Floor, Porch and Dado Enamel	Floor, Porch and Dado Enamel	4	4
Pipe Lines—Uncovered	See "Structural Steel." (page 70) Refer also to page 46			
Covered	See page 46			
Roofs—Galvanized Iron	"Galvatex" Primer	No. 771 R.M. Aluminum Paint	28	4
		"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint		28
		Prepared Paint		2
		Barn Paint		6
Shingle	Shingle Stain	Shingle Stain	6	6
Sash—Metal	See "Structural Steel" (page 70).			

PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	See Page
Sash (Cont'd)— Wood	See "Factory and Mill Buildings" (page 68)			
Sidings— Galvanized Iron	See "Roofs—Galvanized Iron" (page 69)			
Smokestacks and Chimney Connections		"Cilux" Heat-Resistant Aluminum Finish		37
		No. 451 High Heat Smokestack Black		29
Steps— Metal	"Sea-Krome" Metal Primer		27	
Wood	Floor, Porch and Dado Enamel	Floor, Porch and Dado Enamel	4	4
Concrete	Floor, Porch and Dado Enamel		4	
Structural Steel	C-I-L Red Lead	Trim and Trellis Finish	21	3
	"Kromate" Metal Primer	No. 771 R.M. Aluminum Paint	26	4
	"Sea-Krome" Metal Primer	"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint	27	28
	"Kromeoxide" Primer	Prepared Paint	27	2
	1145 Red Lead Primer	No. 1131 Black Graphite	27	28
	1517 Red Lead Primer	"Mar-vel" Paint	7	3
	1512, 1507, 1516 Red Oxide Primers	Barn Paint	26	6
Supports for Pipe Lines	See "Structural Steel" (page 70)			

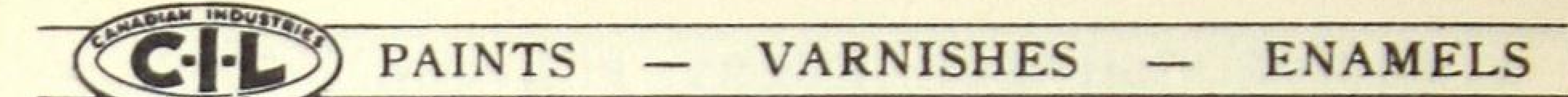
 

PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	
Tanks and Supports—				
Steel	"Kromate" Metal Primer	771 R.M. Aluminum Paint	26	4
	"Sea-Krome" Primer	"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint	27	28
	"Kromeoxide" Primer	No. 1131 Black Graphite	27	28
	1145 Red Lead Primer		27	
Wood	See "Factory and Mill Buildings" (page 68)			
Ventilators—				
Steel	See "Structural Steel" (page 70)			
Galvanized Iron	See "Roofs—Galvanized Iron" (page 69)			

Interior Surfaces

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	
Boiler Fronts and Boiler Connections		"Cilux" Heat-Resistant Aluminum Finish		37
		No. 451 High Heat Smokestack Black		29
		"Endurite" Black		37
Boiler Rooms— Ceilings and Walls—				
Wood	No. 772 R.M. Aluminum Paint	No. 772 R.M. Aluminum Paint	35	35
Brick Concrete Plaster	"Duo-Type" Sealer	No. 772 R.M. Aluminum Paint	6	35
Ceilings and Walls—				
Metal	See "Structural Steel" (page 70)			
Galvanized Iron	See "Galvanized Iron" (page 69)			

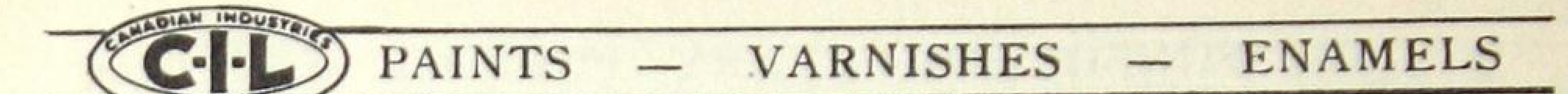


PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	
Ceilings and Walls (Cont'd)— Wood	"Duo-Type" Sealer	"Dulux" Architectural White	6	31
	"Duo-Type" Sealer Mill White Undercoat	"Du-Lite" Mill White		32
		"Flexilite" White	6	33
		"Flintflex" White	35	33
		No. 772 R.M. Aluminum Paint		35
Brick, Concrete, Plaster, Composition Board	"Duo-Type" Sealer	"Dulux" Architectural White	6	31
		"Du-Lite" Mill White		32
		"Flexilite" White		33
		"Flintflex" White		33
		No. 772 R.M. Aluminum Paint		35
Conveyor Supports	See "Machinery" (page 75)			
Cranes and Crane Supports	See "Structural Steel" (page 76)			
Dadoes	Material as selected for upper portion of walls	Floor, Porch and Dado Enamel		4
Drying Stoves and Other Surfaces subjected to Intense Heat	"Cilux" Heat-Resistant Enamel	"Cilux" Heat-Resistant Enamel	37	37
Electric Conduits, Indicator Tubing and Switch Boxes	C-I-L Red Lead Primer	"Cilux" Enamel	27	7
	"Sea-Krome" Primer	"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint	27	28
	1145 Red Lead Primer	Floor, Porch and Dado Enamel	27	4
	1517 Red Lead Primer	948 General Purpose Black	7	37

PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	
Elevators and Elevator Shafts, Gates, etc.	See "Structural Steel" (page 76) See also page 50			
Factory Hand and Motor Trucks—Metal	C-I-L Red Lead	"Cilux" Enamel	27	7
	"Sea-Krome" Primer	"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint	27	28
	1145 Red Lead Primer	Floor, Porch and Dado Enamel	27	4
Fire Equipment: Doors, Buckets, Extinguishers, Valves, High Pressure Lines, Sand Buckets	C-I-L Red Lead	"Cilux" Enamel—Chinese Red 69 or Cardinal 72	27	7
	"Sea-Krome" Primer	Acid and Fume-Resisting Paint Tile Red	27	35
Floors—Concrete Wood	Floor, Porch and Dado Enamel	Floor, Porch and Dado Enamel	4	4
Fume Control Systems	"Sea-Krome" Primer	"Antoxide" Rust-Inhibitive Primer	27	28
		Acid and Fume-Resisting Paint		35
Galvanized Iron	"Galvatex" Primer	"Dulux" Architectural White	28	31
		"Du-Lite" Mill White		32
		"Flexilite" White		33
		"Flintflex" White		33
		No. 772 R.M. Aluminum Paint		35
		"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint		28



PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	
Lavatories (Ceilings, Walls and Partitions)—				
Metal or Galv. Iron	C-I-L Red Lead	"Dulux" Architectural White	27	31
	"Sea-Krome" Primer	Acid and Fume Resisting Mill White	27	33
Wood	"Duo-Type" Sealer	"Dulux" Architectural White	6	31
	Mill White Undercoat	Acid and Fume-Resisting Mill White	35	33
	No. 772 R.M. Aluminum Paint	No. 772 R.M. Aluminum Paint	35	35
Brick, Concrete, Plaster, Composition Board	"Duo-Type" Sealer	"Dulux" Architectural White	6	31
		"Du-Lite" Mill White		32
		"Flexilite" White		33
		"Flintflex" White		33
		No. 772 R.M. Aluminum Paint		35
Dadoes	Material as selected for upper portion of walls	Floor, Porch and Dado Enamel	—	4
Lockers—				
Metal	C-I-L Red Lead	"Cilux" Enamel	27	7
	"Sea-Krome" Primer	Floor, Porch and Dado Enamel	27	4
Wood	"Ovalite" Undercoat	"Cilux" Enamel	8	7
	Floor, Porch and Dado Enamel	Floor, Porch and Dado Enamel	4	4
Lunch Room Furniture—				
Metal	C-I-L Red Lead	"Cilux" Enamel	27	7
	"Sea-Krome" Primer	Floor, Porch and Dado Enamel	27	4



PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	
Lunch Room Furniture (Cont'd)—Wood	"Ovalite" Undercoat	"Cilux" Enamel	8	7
	Floor, Porch and Dado Enamel	Floor, Porch and Dado Enamel	4	4
Machinery	For a discussion on the painting of machinery, see page 49			
Machinery Guards	C-I-L Red Lead	"Cilux" Enamel Forest Green 73	27	7
Motors, Pumps, Steam Engines, Steam Turbines, etc.	See "Machinery" (above)			
Piping Systems	"Sea-Krome" Primer	For selection of finishing material see page 48	27	
Rack and Bins—Metal	C-I-L Red Lead	"Cilux" Enamel	27	7
	"Sea-Krome" Primer	"Antoxide Rust-Inhibitive Paint	27	28
	1145 Red Lead Primer 1517 Red Lead Primer 1512 Red Oxide Primer	Floor, Porch and Dado Enamel	27 7 27	4
Radiators and Heating Coils	Usually painted with the same material as used for the surface against which they stand			
Sprinkler Systems	C-I-L Red Lead	"Cilux" Enamel Chinese Red 69 or Cardinal 72	27	7
	"Sea-Krome" Primer	Acid and Alkali-Resisting Paint Tile Red	27	35

PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	
Steel Girders, Beams and Their Supports	C-I-L Red Lead	"Dulux" Architectural White	27	31
	"Kromate" Metal Primer	"Du-Lite" Mill White		32
	1145 Red Lead Primer	"Flexilite" White	26	33
	1517 Red Lead Primer	"Flintflex" White	27	33
		No. 772 R.M. Aluminum Paint	7	35
	"Sea-Krome" Primer	"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint	27	28
Structural Steel	C-I-L Red Lead	"Dulux" Architectural White	27	31
	"Kromate" Metal Primer	"Du-Lite" Mill White	26	32
	"Kromeoxide" Primer	"Flexilite" White	27	32
	1145 Red Lead Primer	"Flintflex" White	27	33
	1517 Red Lead Primer	No. 772 R.M. Aluminum Paint	7	35
	"Sea-Krome" Primer	"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint	27	28
Tanks—Water (Outside)	C-I-L Red Lead	"Cilux" Enamel	27	7
	"Sea-Krome" Primer	"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint	27	28
	1145 Red Lead Primer	No. 772 R.M. Aluminum Paint		35
	1517 Red Lead Primer	Floor, Porch and Dado Enamel	27	4
		No. 948 General Purpose Black	7	37
Tanks— Raw Material or for other purposes	See page 49 for a discussion on this subject			



PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page	
Waste Cans	C-I-L Red Lead	"Cilux" Enamel	27	7
	"Sea-Krome" Primer	"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint	27	28
	1145 Red Lead Primer	No. 772 R.M. Aluminum Paint	27	35
	1517 Red Lead Primer	Floor, Porch and Dado Enamel	7	4
		948 General Purpose Black		37
Weighing Machines and Scales	C-I-L Red Lead	"Cilux" Enamel	27	7
	"Sea-Krome" Primer		27	
	1145 Red Lead Primer	Floor, Porch and Dado Enamel	27	4
Window Sash, Frames and Sills-Metal	C-I-L Red Lead	"Dulux" Architectural White	27	31
		"Cilux" Enamel		7
	"Sea-Krome" Primer	"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint	27	28
	1145 Red Lead Primer	No. 772 R.M. Aluminum Paint	27	35
	1517 Red Lead Primer	Floor, Porch and Dado Enamel	7	4
Wood	"Duo-Type" Sealer	"Du-Lite" — "Flexi-	6	32
	Mill White Under-	lite" or "Flintflex'		33
	coat	White	35	33
	"Ovalite" Undercoat	"Cilux" Enamel	8	7
	Floor, Porch and Dado Enamel	Floor, Porch and Dado Enamel	4	4
Wood Machinery Parts	Floor, Porch and Dado Enamel	Floor, Porch and Dado Enamel	4	4
Zoning Systems	One or two coats C-I-L Traffic White or Yellow-Orange		—	36

PAINTING OR FINISHING PROCEDURE

SURFACES	First Coat	2nd and 3rd Coats or 1st and 2nd Finishing Coats	See Page
III. Miscellaneous			
Ash Cans Baby Bassinets (Outside) Baby Carriages Bicycles and Tricycles Bread Boxes (Outside) Canoes Cream Separators (Outside) Fans (Electric) Filing Cabinets Fixtures—Store and Restaurant Garbage Cans Garden Furniture Garden Implements Ice Boxes (Outside) Indoor Game Tables Jardinieres Kiddy Cars Kitchen Cabinets Kitchen Furniture Nursery Furniture Paper Baskets Picture Frames Porch Furniture Recreation Room Furniture Tool Handles Toys Washing Machines (Outside)		"Dulux" Super White Enamel, "Cilux" Enamel, Floor, Porch and Dado Enamel or Quick Drying General Purpose Varnish-	9 7 4 12
Boats	See "Dulux" Marine Finish" — page 20		
Coaster Wagons Sail Boats (Dinghies)		C-I-L Spar Varnish	11
Electric Stoves (Insulated) Gas Stoves (Insulated) Heaters (Water)		"Cilux" Enamel "Cilux" Heat-Resistant Aluminum Finish	7 37

GENERAL PAINTING INSTRUCTIONS

and

DIRECTIONS FOR THE APPLICATION

of

C-I-L

PAINTS
VARNISHES
ENAMELS
"CILUX"
"DULUX"

on

Various Types of Construction Materials

GENERAL PAINTING INSTRUCTIONS

Wood

No paint should be applied until the wood is thoroughly dry and well seasoned. Grease or oil stains should be removed by washing with benzine. Nail holes and surface imperfections should be puttied after the first coat has dried and before the second coat is applied. All knots and sappy streaks should be given a coat of aluminum paint or shellac at least 15 hours before painting.

Metal

Successful results in painting metal surfaces depend to a large extent upon the condition of the surface when the paint is applied. Failure to recognize the importance of proper preparation for painting is responsible for much dissatisfaction.

(a) The surface should be free from dust and dirt.

(b) All grease and oil should be removed by washing with benzine.

(c) All rust and mill scale should be removed either by sand-blasting or with hammers, steel scrapers and wire brushes. Sand-blasting is generally accepted as the most efficient method for the preparation and cleaning of metal prior to painting, although this method is somewhat costly in comparison with other means employed.

(d) All riveted and bolted connections should receive two coats of paint before the parts are assembled.

(e) Sections which are inaccessible after erection should receive two coats of paint before the work is erected.

(f) All galvanized iron should be treated with a solution of copper sulphate or copper acetate, or any of the specialties for this purpose available on the market, or primed with C-I-L "Galvatex" Primer (for galvanized iron).

(g) Damaged or bare areas should be spot-coated with a rust-inhibitive primer after erection and before intermediate and finish coats are applied.

Exterior Concrete, Brick, Plaster or Stucco

These surfaces are more or less porous and require the use of a sealer prior to the application of paint. C-I-L Old English Paint Oil should be used as a sealing coat on such surfaces, or the finish selected may be reduced with Old English Paint Oil as directed under the description of the individual products.



If the plaster surface to which the coating is to be applied is "green," a neutralizing coat of zinc sulphate crystals, using 2 to 3 lbs. dissolved in each gallon of water, should be applied and allowed to dry. Before painting, any crystals which may have formed on the surface should be removed with a stiff brush.

Interior Concrete, Brick, Plaster or Stucco

No paint should be applied to concrete or plaster that has not aged for at least thirty days. All loose particles should be brushed off. If the surface to which the paint is to be applied is "green" or particularly strong in alkali, apply a neutralizing coat of zinc sulphate crystals, using 2 to 3 lbs. dissolved in each gallon of water. Apply this solution and allow to dry. Brush off, before painting, any crystals which may have formed on the surface.

Preparation of Previously Finished Surfaces

Prior to repainting, all loose or scaling paint should be removed by wire brush. Grease or oil spots should be removed by washing with benzine or gasoline. The surface should be perfectly dry, free from dust, dirt and other foreign substances. Exposed construction material should be spot-coated with the material selected for the undercoat, or, in the case of a one-coat repaint job, with the finishing material selected, reduced with turpentine or mineral spirits in the proportion of 1 to 1½ pints to the gallon—metal surfaces excepted, on which a rust-inhibitive primer should be used for spot-coating.

Application

Paint should be stirred thoroughly to a homogeneous mixture before use. If the pigment has settled, the liquid portion should be poured off and the remainder stirred until uniform in consistency. The liquid portion should then be poured back gradually, while keeping up the stirring.

No work should be done under conditions of weather or temperature unsuited to good work.

Thinning

When a paint requires thinning to facilitate application by brush or spray, unless otherwise specified turpentine or a suitable turpentine substitute only should be used.

Drying

Under normal atmospheric conditions allow at least 24 hours between coats.

DIRECTIONS FOR THE APPLICATION OF C-I-L PAINTS, VARNISHES, ENAMELS, "CILUX", "DULUX"

IMPORTANT: (1) Where several products are shown for the first or priming coat, they are listed in order of quality and price. One of the products should be selected on the basis of the class of building, exposure requirements to be met, and specifications drawn up by architects or consulting engineers.

(2) For reference to the description of products see index to this manual.

(3) For inside work mineral spirits may be used to reduce the material instead of turpentine, except that **"Dulux" Red Lead, "Cilux" Enamel, "Dulux" Super White Enamel, "Dulux" Architectural White and "Ovalite" Undercoat should be reduced with pure spirits of turpentine only.**

(4) Refer also to the detailed description of the preparation of construction materials on page 38, "Preparation of Surfaces for Painting."

Products	First or Priming Coat	Second Coat or First Finishing Coat	Third Coat or Second Finishing Coat	Remarks
Acid and Alkali-Resisting Paint	"Sea-Krome" Metal Primer	As received	As received	For treatment of new galvanized iron see page 40
Acid and Fume-Resisting Mill White— Wood	Acid and Fume-Resisting Mill White Flat, reduced with 1 pt. turpentine or mineral spirits per gal.	Acid and Fume-Resisting Mill White — Gloss, Eggshell or Flat — as received in the container		Three-coat work optional. If a gloss finish is desired, use the eggshell for the intermediate coat.

Brick, Cement, Plaster or Wallboard	Acid and Fume-Resisting Mill White Flat, reduced with 1 qt. Old English Paint Oil per gal.	Acid and Fume-Resisting Mill White — Gloss, Eggshell or Flat — as received in the container	Three-coat work optional. If a gloss finish is desired, use the eggshell for the intermediate coat
Metal	"Sea-Krome" Metal Primer	Acid and Fume-Resisting Mill White — Gloss, Eggshell or Flat — as received in the container	Three-coat work optional. If a gloss finish is desired, use the eggshell for the intermediate coat For treatment of new galvanized iron, see page 40
83 **Acoustilite Finish**	See page 37		
"Antimo" White—			
Wood — Outside	Add 1 to 1½ gals. boiled or raw linseed oil to 25 lbs. of "Antimo" White, according to the condition of the surface. Apply 2 or 3 coats, as may be desired		
Metal	1145 Red Lead Primer 1517 Red Lead Primer	Add 1 to 1½ gals. boiled or raw linseed oil to 25 lbs. of "Antimo" Whte	
Inside Work		For a semi-gloss, reduce with 1 part boiled linseed oil and 3 parts turpentine or mineral spirits For a flat finish, reduce with turpentine or mineral spirits	

Products	First or Priming Coat	Second Coat or First Finishing Coat	Third Coat or Second Finishing Coat	Remarks
"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint—Metal	"Sea-Krome" Prime "Kromeoxide" Primer	Add 1 pt. turpentine or mineral spirits per gallon	As received	For treatment of new galvanized iron, see page 40
A.C.E.—Asphalt Chromate Emulsion	"Sea-Krome" Primer 1145 Red Lead Primer 1517 Red Lead Primer	As received	As received	For treatment of new galvanized iron, see page 40
		Note: If reduction is required, add water only. See page 29		
Barn Paint—Wood		Add ½ to 1 pt. raw linseed oil per gal.	As received	Stir thoroughly before use
Metal	1145 Red Lead Primer	Add 1 pt. turpentine per gallon.	As received	

Black Graphite Paints: 1131, 1598, 1491— Metal	"Kromate" Metal Primer "Sea-Krome" Primer "Kromeoxide" Primer 1145 Red Lead Primer 1517 Red Lead Primer 1512 Red Oxide Primer	1131 or 1598 as received, after thorough stirring	1131 or 1598 as received, after thorough stirring.	For treatment of new galvanized iron, see page 40
	1507 Red Oxide Primer 1516 Red Oxide Primer	1491 as received, after thorough stirring	1491 as received, after thorough stirring.	For treatment of new galvanized iron, see page 40
Cement and Stucco Coating	Add 2 qts. Old English Paint Oil per gallon.	As received	Third coat optional	For treatment of concrete surfaces see page 41
	Note: If only one coat is required, add 1 to 1½ pts. turpentine per gallon			
"Cilux" Enamel— Wood	"Ovalite" Undercoat (two priming coats of "Ovalite" Undercoat optional)	Add ½ pt. turpentine per gallon	As received	Do not add mineral spirits, linseed oil, other paint or enamel
	Note: When sanding of the first or priming coat is desired, use 00 sandpaper and endeavor not to sand through to the construction material. Allow first or priming coat to dry at least 18 hours			
Metal	C-I-L Red Lead	Add ½ pt. turpentine per gallon	As received	

Products	First or Priming Coat	Second Coat or First Finishing Coat	Third Coat or Second Finishing Coat	Remarks
"Cilux" Heat-Resistant Aluminum Finish	Note: Metal surfaces exposed to high heat are not given a rust-inhibitive priming coat	Apply one or two coats "Cilux" Heat-Resistant Aluminum Finish as received in the container after thorough stirring		
Dairy White—Wood	Mill White Undercoat reduced 1 pt. turpentine or mineral spirits per gallon— or "Duo-Type" Sealer	Add 1 pt. turpentine or mineral spirits per gal.	As received in the container, after thorough stirring	
Brick, Concrete or Plaster	"Duo-Type" Sealer or Mill White Undercoat reduced with 1 qt. Old English Paint Oil	Add 1 pt. turpentine or mineral spirits per gal.	As received in the container, after thorough stirring	For treatment of concrete or plaster surfaces, see page 41
Metal	"Sea-Krome" Primer	Add 1 pt. turpentine or mineral spirits per gal.	As received in the container, after thorough stirring	For treatment of new galvanized iron, see page 40

"Du-Lite" Mill White

Wood	Mill White Undercoat or "Duo-Type" Sealer	Add ½ pt. turpentine per gallon	As received, after thorough stirring	In painting cypress add a small quantity of toluol to Mill White Undercoat
Brick, Concrete, Plaster or Wallboard	"Duo-Type" Sealer or Mill White Undercoat reduced with 1 qt. Old English Paint Oil	Add ½ pt. turpentine per gallon	As received, after thorough stirring	For the treatment of new concrete, or plaster, see page 41

Note: It is not practical to apply an oil paint over a surface previously "painted" with whitewash or other water paints unless such a coating is entirely removed. Removal can be accomplished by scraping, wire-brushing or washing. Allow the surface to dry, dust it carefully and proceed as directed above

Metal	"Kromate" Metal Primer "Sea-Krome" Metal Primer "Kromeoxide" Metal Primer 1145 Red Lead Primer	Add ½ pt. turpentine per gallon	As received, after thorough stirring	For the treatment of galvanized iron, see page 40

Products	First or Priming Coat	Second Coat (or First Finishing Coat)	Third Coat (or Second Finishing Coat)	Remarks
"Dulux" Architectural White—				
Wood	"Ovalite" Undercoat reduced with 1 pt. turpentine per gallon	Add 1 pt. turpentine per gallon	As received, after thorough stirring	Do not add mineral spirits, linseed oil, other paint or enamel
Brick, Concrete or Plaster	"Ovalite" Undercoat reduced with 1 qt. "Dulux" Reducing Oil per gallon	Add 1 pt. turpentine per gallon	As received, after thorough stirring	For treatment of new concrete, or plaster, see page 41
Metal	C-I-L Red Lead	As received, after thorough stirring	As received, after thorough stirring	For treatment of new galvanized iron, see page 40
"Dulux" Super White Enamel	"Dulux" Super White Enamel Undercoat	Add ½ pt. turpentine per gallon	As received in the container	Let priming coat dry 18 hours and sand lightly with 00 sandpaper. Do not add mineral spirits, linseed oil, other paint or enamel
	Note: Do not mix "Dulux" Super White Enamel with other paints, varnishes, enamels or oils. If thining of "Dulux" Super White Enamel Undercoat is required use turpentine only			
"Dulux" Super White Enamel Undercoat	Used chiefly as an undercoat for "Dulux" Super White Enamel. May, however, be used for the same purposes as those for which "Ovalite" Undercoat is recommended.			

"Duo-Type" Sealer	Used only as a first or priming coat on new plaster or cement surfaces. When the construction material is not too porous, may be mixed in equal proportions with Flat Wall Paint, "Semi-Gloss" for Walls and Woodwork or "Interior Gloss" for Walls and Woodwork for the first or priming coat			
Endurite Black— Metal	1145 Red Lead Primer	As received	As received	For treatment of new galvanized iron, see page 40
Flat Wall Paint— Plaster, Cement or Wallboard	Add 1 qt. Old English Paint Oil per gallon or Prime with "Duo-Type" Sealer	Add ½ pt. turpentine per gallon	As received, after thorough stirring	For treatment of new concrete, or plaster, see page 41
		Quantity of Old English Paint Oil to be added per gal. of paint should vary to meet the porosity of the surface		
Wood	"1628" Undercoat or "Duo-Type" Sealer	Add ½ pt. turpentine per gallon	As received, after thorough stirring	If found too thick to suit the individual brush hand, add a little turpentine
Burlap		Add 1 pt. turpentine per gallon	As received, after thorough stirring	
Radiators		Add 1 pt. turpentine per gallon	As received, after thorough stirring	

Note: To eliminate brush marks, apply the paint one way and brush out in the opposite direction—viz., put on the material up and down and brush it out crosswise, or vice versa

Products	First or Priming Coat	Second Coat or First Finishing Coat	Third Coat or Second Finishing Coat	Remarks
"Flexilite" White—Wood	Mill White Undercoat or "Duo-Type" Sealer	Add 1 qt. turpentine or mineral spirits per gallon	Add 1 qt. turpentine or mineral spirits per gallon	For spray application add ½ gal. turpentine or mineral spirits per gallon
Brick, Concrete, Plaster or Wallboard	"Duo-Type" Sealer or Mill White Undercoat reduced with 1 qt. Old English Paint Oil	Add 1 qt. turpentine or mineral spirits per gallon For spray application add ½ gal turpentine or mineral spirits per gallon	Add 1 qt. turpentine or mineral spirits per gallon	For treatment of new concrete, or plaster, see page 41
Metal	"Kromate" Metal Primer "Sea-Krome" Metal Primer "Kromeoxide" Metal Primer 1145 Red Lead Primer 1517 Red Lead Primer	Add 1 qt. turpentine or mineral spirits per gal. For spray application add ½ gal. turpentine or mineral spirits per gallon	Add 1 qt. turpentine or mineral spirits per gal.	For treatment of new galvanized iron, see page 40

"Flintflex" White— Wood		Add 1 pt. turpentine or mineral spirits per gal.	Add 1 pt. turpentine or mineral spirits per gal.	See also **page 33**
Brick, Concrete, Plaster or Wall-board		Add 1 qt. Old English Paint Oil per gallon	Add 1 pt. turpentine or mineral spirits per gal.	For treatment of new concrete, or plaster, see **page 41**
Metal	1145 Red Lead Primer 1517 Red Lead Primer 1512 Red Oxide Primer	Add 1 pt. turpentine or mineral spirits per gal.	Add 1 pt. turpentine or mineral spirits per gal.	For treatment of new galvanized iron, see page 40
Floor, Porch and Dado Enamel— Wood—Interior or Exterior	Add 1 pt. turpentine per gallon	As received	Third coat optional	
Concrete or Cement floors or steps	Old English Paint Oil	Add 1 pt. turpentine per gal.	As received, after thorough stirring	For treatment of new concrete surfaces, see page 41

Note: Brush out well so as not to apply the enamel in too heavy coats

Products	First or Priming Coat	Second Coat	Third Coat	Remarks
		First and Second Finishing Coats		
Floor, Porch and Dado Enamel (Continued)				
Concrete or Cement surfaces (Dado of walls)		As received	Third coat optional	For treatment of new concrete or plaster surfaces, see page 41
	Note: Usually the first or priming coat is the material used for the upper portion of the wall. Otherwise, add 1 qt. Old English Paint Oil per gallon			
Metal	"Sea-Krome" Primer; 1145 Red Lead Primer; 1512 Red Lead Primer	Add 1 pt. turpentine per gallon	As received, after thorough stirring	For treatment of new galvanized iron, see page 40
"Flow-Kote" Enamel—Wood	"1628" Undercoat. Apply sufficient coats to build up the surface. Allow overnight dry and	Add ¼ pt. turpentine per gallon	As received	Stir well before use. Final coat may be rubbed with pumice stone and water after 5 days

"Interior Gloss" for Walls and Woodwork	See "Flat Wall Paint"			
"Mar-vel" Paint— Wood	Add sufficient raw linseed oil and turpentine to meet conditions of the surface	Apply one or two coats as received		Stir thoroughly before use
Metal	1512 Red Oxide Primer	As received	Third coat optional	For treatment of new galvanized iron, see page 40
Mill White Undercoat	Used only as an undercoat for "Du-Lite," Flexilite" and "Flintflex" Mill Whites and "Dairy White"			
"Ovalite" Undercoat	Used as an undercoat for "Cilux" Enamel, "Dulux" Super White Enamel and "Dulux" Architectural White			**Do not add mineral spirits, linseed oil or paint or ename**

Products	First or Priming Coat	Second Coat or First Finishing Coat	Third Coat or Second Finishing Coat	Remarks
Prepared Paint—				
Wood (a) Hard or resinous woods (yellow pine, fir, hemlock, spruce, oak, chestnut, maple, birch)	Add 1 part raw linseed oil, 2 parts turpentine, in proportion of 1 qt. per gallon	For all woods add 1 to 1½ pints of turpentine per gal.	Apply as received in the package, after thorough stirring	Directions for first and second coats are necessarily of a general character, and may have to be modified to meet the exact conditions of the surface to be painted
		Note: When repainting badly weathered surfaces, add sufficient raw linseed oil and turpentine to meet the particular conditions of the surface		
(b) Soft or non-resinous woods (white pine, white cedar, poplar, gumwood)	Add 2 parts raw linseed oil, 1 part turpentine, proportion of 1 qt. per gal.	When using C-I-L **Prepared Paint** for the painting of shingles, reduce with raw linseed oil and turpentine in equal parts, in the proportion of one to one		
(c) Cypress	Add ½ pt. toluol and 1 pt. turpentine per gal.	Add 1 pint turpentine per gallon	Apply as received, after thorough stirring	It is good practice to wash the surface with toluol immediately before painting

Metal	"Kromate" Metal Primer "Sea-Krome" Metal Primer "Kromeoxide" Metal Primer 1145 Red Lead Primer 1517 Red Lead Primer 1512 Red Oxide Primer	For first and second finishing coats apply C-I-L **Prepared Paint** as received in the package, after thorough stirring	For treatment of galvanized iron, see page 40. If treatment is not desired, use "Galvatex" Primer for the first coat
Concrete, Brick or Stucco	Add 1 qt. Old English Paint Oil per gallon	Apply as received in the package, after thorough stirring	See also "Cement and Stucco Coating"
"Semi-Gloss" for Walls and Woodwork	See "Flat Wall Paint"		
Shingle Stain	Dip wood shingles full length or brush two coats on new shingle roofs. See page 6		
Tarascon Stipple Finish	See page 36		
Traffic Paint	See page 36		

Products	First or Priming Coat	Second Coat or First and Second Finishing Coats	Third Coat	Remarks
Trim and Trellis Finish—				
Wood	Add 1 qt. "Dulux" Reducing Oil per gallon	Add ½ pt. turpentine per gallon	As received	Do not mix with other paints or varnishes
Metal	C-I-L Red Lead	As received	As received	
771 R.M. Aluminum Paint—				
Wood	Add 1 pt. turpentine per gallon	As received	Third coat optional	Stir well before use and stir from time to time during use
Metal	"Kromate" Metal Primer "Sea-Krome" Metal Primer "Kromeoxide" Metal Primer 1145 Red Lead Primer 1517 Red Lead Primer 1512 Red Oxide Primer	As received	As received	For treatment of new galvanized iron, see page 40
Concrete, Brick or Stucco	Add 1 qt. Old English Paint Oil per gallon	As received	Third coat optional	For treatment of concrete, see page 41

Wood	Add 1 pt. turpentine per gallon	As received	Third coat optional	Stir well before use and from time to time during use
Metal	"Kromate" Metal Primer "Sea-Krome" Metal Primer "Kromeoxide" Metal Primer 1145 Red Lead Primer 1517 Red Lead Primer 1512 Red Oxide Primer	As received	As received	For treatment of new galvanized iron, see page 40
Concrete, Brick and Stucco	Add 1 qt. Old English Paint Oil per gallon	As received	Third coat optional	For treatment of concrete surfaces, see page 41
948 General Purpose Black	"Sea-Krome" Metal Primer 1145 Red Lead Primer 1517 Red Lead Primer	As received	As received	For treatment of new galvanized iron, see page 40
"1628" Undercoat	Used as an undercoat for "Flow-Kote" Enamel, Flat Wall Paint, "Semi-Gloss" for walls and woodwork, "Interior Gloss" for walls and woodwork			See page 8

DON'TS

Don't paint over a wet surface or during wet weather.

Don't paint over a surface that is not perfectly clean and free from dust and dirt.

Don't pile a number of paint coats one on top of the other. In time the coats will be so heavy that they will break down of their own weight. It is necessary to remove piled-up coats at intervals, so as to prepare the proper foundation for the new finish.

Don't apply paint too heavily. See that each coat is thoroughly brushed out.

Don't fail to thoroughly stir the paint before application. This means seeing that all lumps or heavy portions are thoroughly mixed with the liquid part of the paint.

Don't add lead in oil to a high quality prepared paint to "make it heavier in body." The paint will be of proper consistency if thoroughly stirred.

Don't apply succeeding coats without allowing sufficient time for thorough drying. It is better to allow too much time than too little.

Don't fail to paint surfaces with sufficient frequency to prevent decay and deterioration. It is false economy to attempt to save money by failure to paint when painting should be done.

Don't fail to follow directions, especially with regard to the addition of thinners and the application of the material.

Don't attempt to use spray machine without proper training. It requires as much if not more experience to paint by this method than with the brush. Study the equipment. Understand the technique necessary to secure a good job.

Don't fail to keep all parts of the spray machine clean. Careless methods can result only in unsatisfactory performance and costly results.

HOW MUCH PAINT WILL IT TAKE?

his Chart gives the quantities needed, in gallons, quarts and pints of C-I-L Prepared Paint. In all cases the quantities specified allow for TWO COATS. For exterior trim figure on about 1/6 of the quantity required for the main part of the building.

TH f ding oom	HEIGHT TO EAVES							
	10 ft.	12 ft.	14 ft.	16 ft.	18 ft.	20 ft.	22 ft.	24 ft.
	GAL. QT. PT.	GAL. QT. PT.	GAL. QT. PT.	GAL. QT. PT.	GAL. QT. PT.	GAL. QT. PT.	GAL. QT. PT.	GAL. QT. PT.
4 ft.	0-2-1	0-3-0	0-3-1	1-0-0	1-0-1	1-1-0	1-1-1	1-2-0
8 "	0-3-0	0-3-1	1-0-0	1-0-1	1-1-0	1-1-1	1-2-0	1-2-1
2 "	0-3-0	1-0-0	1-0-1	1-1-0	1-1-1	1-2-1	1-3-0	1-3-1
6 "	0-3-1	1-0-1	1-1-0	1-2-0	1-2-1	1-3-0	2-0-0	2-0-1
0 "	1-0-0	1-1-0	1-1-1	1-2-1	1-3-0	2-0-0	2-1-0	2-1-1
4 "	1-0-0	1-1-0	1-2-0	1-3-0	2-0-0	2-1-0	2-1-1	2-2-1
8 "	1-0-1	1-2-0	1-2-1	1-3-1	2-0-1	2-1-1	2-2-1	2-3-1
2 "	1-1-0	1-2-0	1-3-1	2-0-1	2-1-1	2-2-1	2-3-1	3-0-1
6 "	1-1-1	1-2-1	2-0-0	2-1-0	2-2-0	2-3-0	3-0-1	3-1-1
0 "	1-2-0	1-3-0	2-0-1	2-1-1	2-3-0	3-0-0	3-1-0	3-2-1
4 "	1-2-0	1-3-1	2-1-0	2-2-0	2-3-1	3-1-0	3-2-0	3-3-1
8 "	1-2-1	2-0-0	2-1-1	2-3-0	3-0-0	3-1-1	3-3-0	4-0-0
2 "	1-3-0	2-0-1	2-2-0	2-3-1	3-1-0	3-2-1	4-0-0	4-1-0
6 "	1-3-1	2-1-0	2-2-1	3-0-0	3-1-1	3-3-0	4-1-0	4-2-0
0 "	2-0-0	2-1-1	2-3-0	3-1-0	3-2-1	4-0-0	4-1-1	4-3-0
4 "	2-0-0	2-2-0	3-0-0	3-1-1	3-3-0	4-1-0	4-2-1	5-0-0
8 "	2-0-1	2-2-1	3-0-1	3-2-0	4-0-0	4-1-1	4-3-1	5-1-0
2 "	2-1-0	2-3-0	3-1-0	3-2-1	4-0-1	4-2-1	5-0-0	5-2-0
6 "	2-1-1	2-3-1	3-1-1	3-3-1	4-1-1	4-3-0	5-1-0	5-3-0
0 "	2-2-0	3-0-0	3-2-0	4-0-0	4-2-0	5-0-0	5-2-0	6-0-0
4 "	2-2-0	3-0-1	3-2-1	4-0-1	4-3-0	5-1-0	5-3-0	6-1-0
8 "	2-2-1	3-1-0	3-3-0	4-1-0	4-3-1	5-1-1	5-3-1	6-2-0
2 "	2-3-0	3-1-1	3-3-1	4-2-0	5-0-0	5-2-1	6-0-1	6-3-0
6 "	2-3-1	3-2-0	4-0-0	4-2-1	5-1-0	5-3-0	6-1-1	7-0-0
0 "	3-0-0	3-2-1	4-1-0	4-3-0	5-1-1	6-0-0	6-2-1	7-2-0
4 "	3-0-0	3-3-0	4-1-1	5-0-0	5-2-1	6-1-0	6-3-0	7-2-1
8 "	3-0-1	3-3-1	4-2-0	5-0-1	5-3-0	6-1-1	7-0-0	7-3-1
2 "	3-1-0	4-0-0	4-2-1	5-1-0	6-0-0	6-2-1	7-1-0	8-0-1
6 "	3-1-1	4-0-1	4-3-0	5-2-0	6-0-1	6-3-0	7-2-0	8-1-1
0 "	3-2-0	4-1-0	4-3-1	5-2-1	6-1-0	7-0-0	7-3-0	8-2-1
4 "	3-2-0	4-1-1	5-0-0	5-3-0	6-2-0	7-1-0	7-3-1	8-3-1
8 "	3-2-1	4-2-0	5-0-1	5-3-1	6-2-1	7-1-1	8-0-1	9-0-1
2 "	3-3-0	4-2-0	5-1-1	6-0-1	6-3-1	7-2-1	8-1-1	9-1-1
6 "	3-3-1	4-2-1	5-2-0	6-1-0	7-0-0	7-3-0	8-2-0	9-2-1
0 "	4-0-0	4-3-0	5-2-1	6-1-1	7-1-0	8-0-0	8-3-0	9-3-0
4 "	4-0-0	4-3-1	5-3-0	6-2-0	7-1-1	8-1-0	9-0-0	9-3-1
8 "	4-0-1	5-0-0	5-3-1	6-3-0	7-2-0	8-1-1	9-1-0	10-0-1
2 "	4-1-0	5-0-1	6-0-0	6-3-1	7-3-0	8-2-1	9-2-0	10-1-1
6 "	4-0-3	5-1-0	6-0-1	7-0-0	7-3-1	8-3-0	9-2-1	10-2-1
0 "	4-2-0	5-1-1	6-1-0	7-0-1	8-0-1	9-0-0	9-3-1	10-3-1

SPREADING CAPACITY TABLE

Figures shown are a conservative estimate of spreading capacity in square feet per gallon, one coat. Characteristics and condition of the surface, also manner of application, have a considerable bearing on the spreading capacity of any paint or paint type product, so that this information should be used as a guide only and the usual allowances made in estimating quantities of finishing materials.

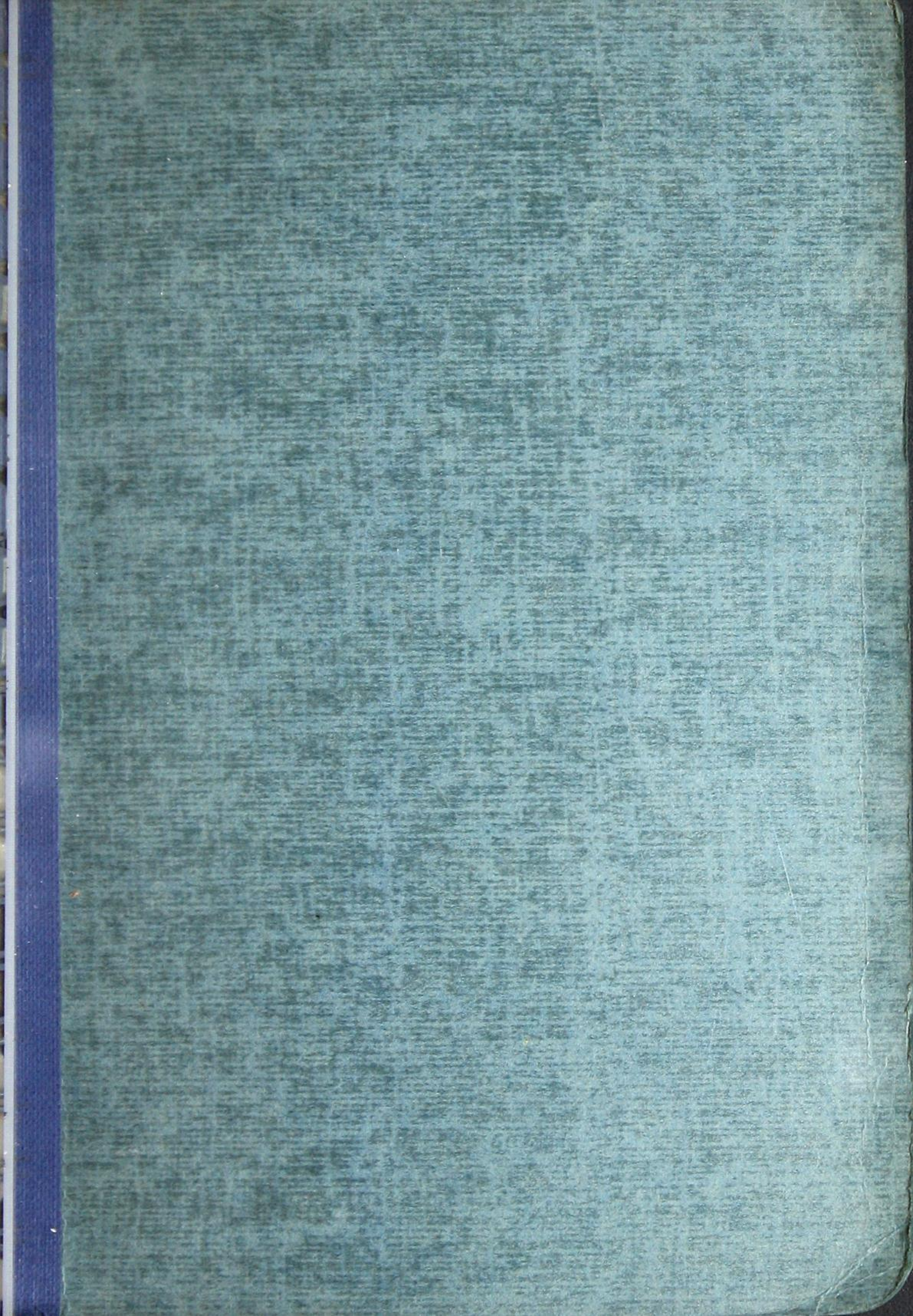
Materials	Priming Coat					Finishing Coat
	Wood	Brick	Concrete	Smooth Plaster	Sand Finished Plaster	
Acid and Fume-Resisting Mill White	500–550	475–525	300–350	500–550	300–350	550–600
Acoustilite	......	......	......	......	......	475–500
Anti-Fouling Paints	......	......	......	......	......	425–475
"Antimo" White (Reduced for use)	500–550	......	......	......	......	700–800
Barn Paint	450–500	......	......	......	......	500–600
Black Asphaltum	......	......	......	......	......	400–450
Black Japan	......	......	......	......	......	400–450
Cement and Stucco Coating	......	250–300	275–325	......	......	300–350
C-I-L Varnish	450–500	......	......	......	......	600–700

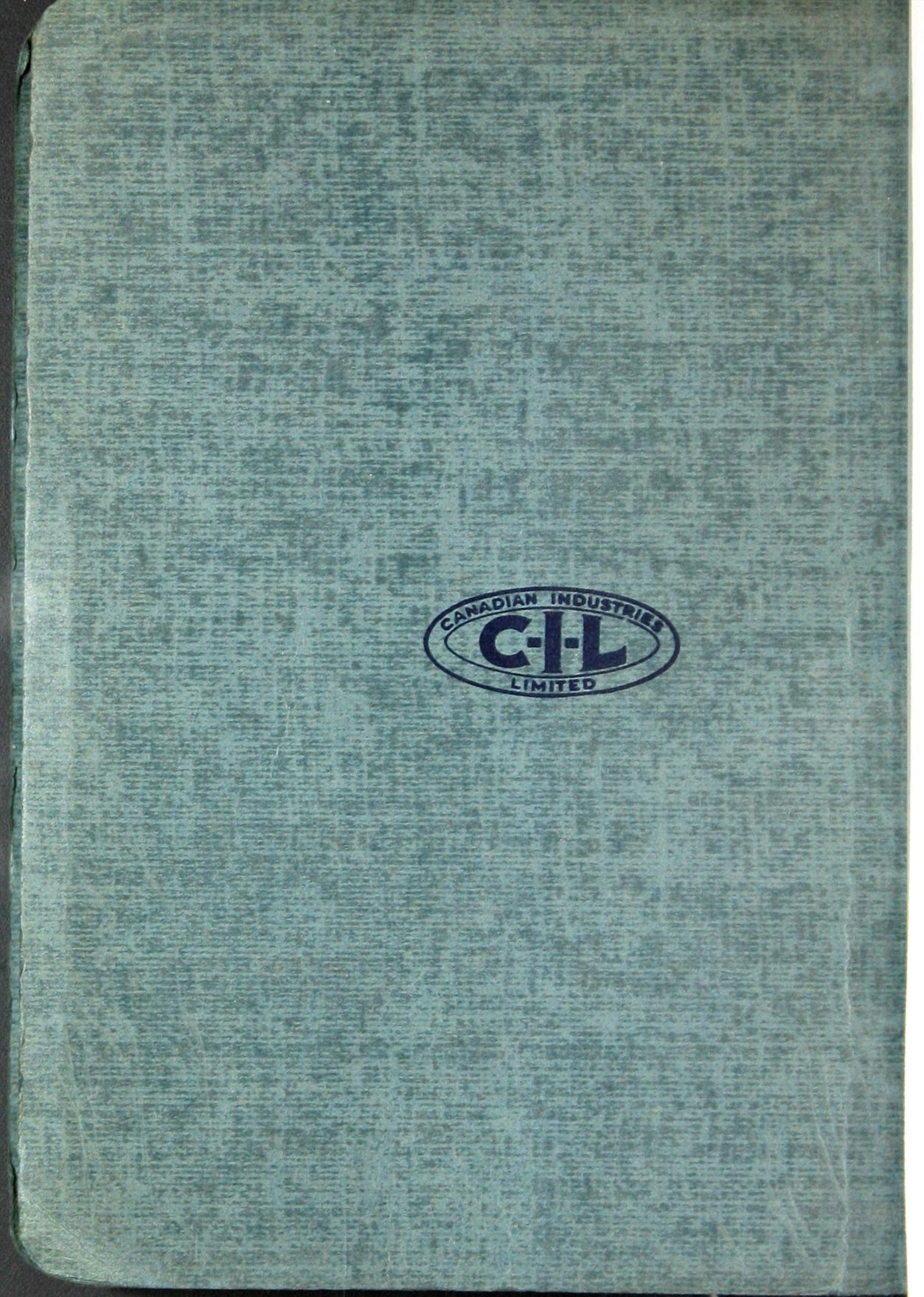
"Cilux" Heat-Resistant Aluminum Finish	.....	.....	.....	.....	.....	600–650
Dairy White	.....	.....	.....	.....	.....	600–700
"Du-Lite" Mill White	.....	.....	.....	.....	.....	700–750
"Dulux" Architectural White	.....	.....	.....	.....	.....	650–750
"Dulux" Marine Finish	450–500	.....	.....	.....	.....	600–700
"Dulux" Spar Varnish	450–500	.....	.....	.....	.....	600–700
"Dulux" Super White Enamel	.....	.....	.....	.....	.....	600–700
"Dulux" Super White Enamel Undercoat	500–550	525–575	350–400	550–600	350–400	.....
"Duo-Type" Sealer	350–400	375–475	250–300	400–450	250–300	.....
"Endurite" Black	.....	.....	.....	.....	.....	300–400
Flat Wall Paint	500–550	.....	.....	.....	.....	600–650
"Flexilite" White	500–550	525–575	350–400	550–600	350–400	600–650
"Flintflex" White	500-550	525-575	350–400	450–500	250–300	500–550
Floor, Porch and Dado Enamel	500–550	575–625	500–550	600–650	500–550	700–750
Flow-Kote Enamel	.....	.....	.....	.....	.....	550–600
Ground Color	475–525	.....	.....	.....	.....	.....
"Interior Gloss" for Walls and Woodwork	550–600	625–675	500–600	650–750	500–600	650–700

Materials	Priming Coat — Wood	Brick	Concrete	Smooth Plaster	Sand Finished Plaster	Finishing Coat
"Mar-vel" Paint	450–500	......	......	......	......	700–800
Mill White Undercoat	500–550	525–575	350–400	550–600	350–400	......
"Old English" Paint Oil	350–400	375–475	250–300	400–450	250–300	......
"Ovalite" Undercoat	500–550	525–575	350–400	550–600	350–400	......
Paint and Varnish Remover	1 gal. will remove paint or varnish from an area of 125 sq. ft.					
Penetrating Oil Stains	450–550	......	......	......	......	500–600
Prepared Paint	550–600	......	......	......	......	800–900
Ready Mixed Aluminum Paint No. 771	550–600	625–675	500–600	650–750	500–600	700–800
Ready Mixed Aluminum Paint No. 772	550–600	625–675	500–600	650–750	500–600	700–800
"Semi-Gloss" for Walls and Woodwork	550–600	625–675	500–600	650–750	500–600	650–700
Shingle Stain	See page 6 for remarks.				......	325–375
Stain Sealer	600–700	......	......	......	......	......
"Tarascon" Stipple Finish	......	......	......	......	......	350–400
Trim and Trellis Finish	450–500	......	......	......	......	600–700
Wheeler's Paste Wood Filler	60-100 pds. carrés à la livre					
No. 948 General Purpose Black	......	......	......	......	......	700–800
"162" Undercoat	500–550	525–575	350–400	550–600	350–400	......

C-I-L METAL PROTECTIVE PAINTS	Sq. Ft. Per Gal.	Tons of Average Weight Steel Per Gal.
"A. C. E."—Asphalt Chromate Emulsion	125–150	1
"Antoxide" Rust-Inhibitive Paint	650–750	4.5 – 5.5
Black Graphite Paints Nos. 1131, 1598, 1491	550–650	3.5 – 4.5
"Dulux" Red Lead	550–650	3.5 – 4.5
"Galvatex" Primer (for galvanized iron)	350–400	....
"Kromate" Metal Primer	600–700	4 – 5
"Kromeoxide" Primer	550–650	3.5 – 4.5
Red Oxide Primers Nos. 1512, 1507, 1516	500–600	3 – 4
"Sea-Krome" Metal Primer	600–700	4 – 5
No. 451 High Heat Smokestack Black	600–700	....
No. 1145 Red Lead Primer	600–700	4 – 5
No. 1517 Red Lead Primer	550–650	3.5 – 4.5
No. 1734 Aluminum Primer (Grey)	750–800	5 – 5.5

THERE IS A C-I-L PAINT FOR EVERY PURPOSE




CANADIAN INDUSTRIES
C-I-L
LIMITED